

PŚ-V.7222.29.2014.WŚ

DECYZJA Nr 287/15/PŚ.Z

Na podstawie art. 181 ust. 1 pkt 1, art. 183 ust. 1, art. 188, art. 201 ust. 1, art. 202, art. 204, art. 211, art. 378 ust. 2a pkt 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska* (Dz. U. z 2013 r. poz. 1232, z późn. zm.), po rozpatrzeniu wniosku Ostrołęckiego Towarzystwa Budownictwa Społecznego Sp. z o.o., ul. Berka Joselewicza 1, 07-410 Ostrołęka,

udziela się pozwolenia zintegrowanego

Ostrołęckiemu Towarzystwu Budownictwa Społecznego Sp. z o.o., ul. Berka Joselewicza 1, 07-410 Ostrołęka, (REGON: 550055819, NIP: 7581569833), na prowadzenie instalacji w gospodarce odpadami dla odpadów innych niż niebezpieczne do odzysku lub kombinacji odzysku i unieszkodliwiania o zdolności przetwarzania ponad 75 ton na dobę, z wykorzystaniem obróbki biologicznej, zlokalizowanej przy ul. Turskiego w miejscowości Goworki, gm. Rzekuń, i określa się następujące warunki pozwolenia:

I. RODZAJ PROWADZONEJ DZIAŁALNOŚCI

1. Mechaniczno-biologiczne przetwarzanie zmieszanych odpadów komunalnych.
2. Mechaniczne przetwarzanie odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki, oznaczonych kodami z podgrupy 15 01 i 20 01.
3. Biologiczne przetwarzanie odpadów zielonych i innych bioodpadów pochodzenia komunalnego.
4. Manualne przetwarzanie odpadów wielkogabarytowych poza instalacją.
5. Zbieranie odpadów z podgrupy 20 01.

II. RODZAJ I PARAMETRY INSTALACJI ORAZ STOSOWANA TECHNOLOGIA

1. Rodzaj instalacji

Instalacja do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów, zaliczająca się do kategorii instalacji w gospodarce odpadami dla odpadów innych niż niebezpieczne do odzysku lub kombinacji odzysku i unieszkodliwiania o zdolności przetwarzania ponad 75 ton na dobę, z wykorzystaniem obróbki biologicznej.

Instalacja zlokalizowana jest na działkach nr ewid. 1/2, 2/3 i 3/9 przy ul. Turskiego w miejscowości Goworki, gm. Rzekuń.

Instalacja prowadzona może być, w zależności od zapotrzebowania, w trzech wariantach:

- 1) WARIANT I - mechaniczno-biologiczne przetwarzanie zmieszanych odpadów komunalnych,
- 2) WARIANT II - mechaniczne przetwarzanie odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki, oznaczonych kodami z podgrupy 15 01 i 20 01,
- 3) WARIANT III - biologiczne przetwarzanie odpadów zielonych i innych bioodpadów pochodzenia komunalnego,

przy zachowaniu maksymalnych ilości wskazanych w punkcie 2.

2. Moc przerobowa (zdolność przetwarzania) instalacji

Instalacja do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów, składa się z:

- 1) części mechanicznej - o całkowitej mocy przerobowej (praca w systemie dwuzmianowym) – 62 500,0 Mg/rok, w której prowadzone mogą być procesy:

- a) mechanicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych, oznaczonych kodem 20 03 01 (wariant I) – w ilości do 58 000,0 Mg/rok,
 - b) mechanicznego przetwarzania odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki, oznaczonych kodami z podgrupy 15 01 i 20 01 (wariant II) – w ilości do 4 200,0 Mg/rok;
- 2) części biologicznej - o całkowitej mocy przerobowej – 31 950,0 Mg/rok, w której prowadzone mogą być procesy:
- a) biologicznego przetwarzania frakcji o wielkości 0-80 mm (tzw. frakcji podsitowej, oznaczonej kodem 19 12 12), wydzielonej ze zmieszanych odpadów komunalnych (wariant I) – w ilości do 28 600,0 Mg/rok.
 - b) biologicznego przetwarzania odpadów zielonych i innych bioodpadów pochodzenia komunalnego, oznaczonych kodami z grupy 20 (wariant III) – w ilości do 3350,0 Mg/rok.

3. Elementy wchodzące w skład instalacji

3.1 Część mechaniczna instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów

Część mechaniczna instalacji zlokalizowana jest w hali technologicznej sortowni – obiekcie stalowym o powierzchni ok. 2596 m². Hala posiada utwardzone, szczelne podłoże z systemem odprowadzania odcieków do systemu kanalizacyjnego oraz system wentylacji mechanicznej i grawitacyjnej.

W skład linii technologicznej części mechanicznej instalacji wchodzi:

1. Układ przygotowania i załadunku odpadów:
 - rozrywarka worków,
 - przenośnik kanałowy załadowniczy (podposadzkowy),
 - przenośnik wznoszący;
2. Kabina sortownicza nr 1 przeznaczona do wstępnej segregacji odpadów (kabina 4-stanowiskowa) z zestawem kontenerów na wydzielone materiały surowcowe;
3. Przenośnik taśmowy sortowniczy;
4. Sito bębnowe dwufrakcyjne o średnicy oczek 80 mm;
5. System przenośników taśmowych kierujących:
 - frakcję o wielkości 0-80mm (tzw. frakcję podsitową) do systemu kontenerów zlokalizowanych poza budynkiem hali,
 - frakcję o wielkości powyżej 80 mm (tzw. frakcję nadsitową) do separatora optopneumatycznego NIR 1;
6. Separator ferromagnetyczny nr 2 (separator metali żelaznych) zlokalizowany w układzie transportu frakcji podsitowej;
7. Separator optopneumatyczny Mistral M2800 (NIR 1) ze sprężarką śrubową i osuszaczem powietrza;
8. System przenośników taśmowych kierujących frakcję nadsitową i wydzielone surowce do kolejnych elementów układu technologicznego;
9. Separator ferromagnetyczny nr 1 (separator metali żelaznych);
10. Separator metali nieżelaznych;
11. Separator optopneumatyczny Mistral M2000 (NIR 2) ze sprężarką śrubową i osuszaczem powietrza;
12. Kabina sortownicza nr 2 przeznaczona do segregacji frakcji surowcowej wydzielonej w separatorze optopneumatycznym NIR 1 (kabina 10-stanowiskowa) z zestawem kontenerów na wysegregowane materiały surowcowe;
13. Prasa belująca.

Poza urządzeniami wchodzącymi w skład linii technologicznej w hali sortowni wydzielono część przeznaczoną do magazynowania odpadów przeznaczonych do przetwarzania oraz odpadów wytworzonych, poddanych belowaniu:

- zasobnię zmieszanych odpadów komunalnych o powierzchni ok. 250 m² i pojemności ok. 550 m³;
- dwa boksy o powierzchni 45 m² 110 m² - przeznaczone do magazynowania odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki (papieru i tektury oraz tworzyw sztucznych, metali i opakowań wielomateriałowych);
- jeden boks o powierzchni 38,0 m² - przeznaczony do magazynowania odpadów wytworzonych, zbelowanych.

W skład części mechanicznej instalacji wchodzi również odrębna linia do przetwarzania (segregacji i doczyszczania) selektywnie zebranych odpadów szkła obejmująca:

- zasyp odpadów z bramą regulującą wysokość strumienia,
- przenośnik sortowniczy z dwoma stanowiskami sortowniczymi,
- kontenery na odpady przewidziane do przetwarzania i odpady wytworzone.

3.2 Część biologiczna instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów

Część biologiczna instalacji obejmuje:

1. Halę technologiczną „kompostowni” (obiekt stalowy o powierzchni ok. 2270 m²), w której zlokalizowanych jest:
 - siedem otwartych boksów do intensywnej stabilizacji odpadów, każdy o szerokości 4,5m, długości 41,7 m i wysokości 2,2m, w tym sześć boksów do przetwarzania frakcji podsitowej i jeden boks do przetwarzania odpadów zielonych i innych bioodpadów.
 - Każdy boks „kompostowni” posiada utwardzone, szczelne podłoże wyposażone w system odprowadzania odcieków oraz system napowietrzania i ujmowania powietrza procesowego z procesu napowietrzania stabilizowanego materiału;
 - przerzucarka szynowa z systemem nawadniania;
 - system przenośników transportujących stabilizowany materiał na zewnątrz hali;
 - system napowietrzania oraz ujmowania odcieków (system dysz, rurociągów podposadzkowych i odprowadzających oraz wentylatorów wytwarzających podciśnienie, układ wstępnego podczyszczania powietrza technologicznego, zbiornik na odcieki);
 - system wentylacji wraz z systemem nawilżania powietrza służącym do oczyszczania powietrza wylotowego z hali - etap pierwszy.
2. Biofiltr (oczyszczanie powietrza – etap drugi).
3. Plac technologiczny o powierzchni 4 990 m², posiadający utwardzone, szczelne betonowe podłoże oraz system odprowadzania odcieków do systemu kanalizacji – przeznaczony do dalszej stabilizacji (dojrzwiania) frakcji podsitowej oraz odpadów zielonych i innych bioodpadów.
4. Rozdrabniarkę odpadów zielonych (rębak).
5. Sito dwufrakcyjne o średnicy oczek 50 mm do przesiewania kompostu powstałego w wyniku przetwarzania odpadów zielonych i innych bioodpadów.

4. Opis stosowanej technologii

Instalacja do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów (część mechaniczna i część biologiczna instalacji) może być eksploatowana w trzech wariantach opisanych w punktach 4.1-4.3. Warianty stosowane mogą być zamiennie, w zależności od zapotrzebowania, przy zachowaniu maksymalnych ilości wskazanych w punkcie 2 części II. pozwolenia.

4.1 Wariant I – przetwarzanie zmieszanych odpadów komunalnych

Przetwarzanie zmieszanych odpadów komunalnych prowadzone jest dwuetapowo – w pierwszej kolejności w części mechanicznej, a następnie w części biologicznej instalacji, zgodnie z poniższym opisem.

MECHANICZNE PRZETWARZANIE ZMIESZANYCH ODPADÓW KOMUNALNYCH

Mechaniczne przetwarzanie zmieszanych odpadów komunalnych prowadzone jest na linii technologicznej w hali sortowni.

Przeznaczone do przetwarzania odpady zmieszane, po dostarczeniu na teren zakładu, zważeniu oraz przeprowadzeniu czynności ewidencyjno-kontrolnych kierowane są do hali sortowni i rozładowywane w części magazynowej hali – w przeznaczonych do tego celu zasobni o powierzchni 250 m². Z zasobni odpady transportowane są przy użyciu ładowarki kołowej do rozrywarki worków (jeżeli istnieje taka konieczność) lub bezpośrednio na przenośnik kanałowy, skąd kierowane są następnie do kabiny sortowniczej nr 1. Przed i w trakcie załadunku odpadów do rozrywarki worków / przenośnik kanałowy dokonywana jest kontrola wizualna strumienia odpadów mająca na celu wyeliminowanie odpadów mogących uszkodzić linię technologiczną (np. odpadów wielkogabarytowych, dużych elementów żelaznych).

W kabine prowadzona jest wstępna, ręczna segregacja, mająca na celu wydzielenie z masy odpadów frakcji szklanej, dużych, łatwo rozpoznawalnych elementów z metali żelaznych i nieżelaznych, tektury i tworzyw sztucznych, materiałów i substancji niebezpiecznych, zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego, drewna, tkanin oraz odpadów tarasujących, mogących zakłócić dalszy proces przetwarzania odpadów.

Po segregacji wstępnej strumień odpadów kierowany jest do sita bębnowego, w której następuje rozdział odpadów na dwie frakcje – frakcję wielkości 0-80 mm (tzw. frakcję podsitową) i frakcję o wielkości powyżej 80 mm (tzw. frakcję nadsitową).

Frakcja podsitowa, drobna, zawierająca znaczące ilości odpadów ulegających biodegradacji, kierowana jest systemem przenośników taśmowych do separatora ferromagnetycznego, w którym wydzielane są metale żelazne, a następnie na zewnątrz hali technologicznej do przygotowanych kontenerów. Po zebraniu stosownej ilości, frakcja podsitowa transportowana jest do części biologicznej instalacji w celu dalszej obróbki.

Frakcja nadsitowa transportowana jest z sita bębnowego do separatora optopneumatycznego NIR 1. W separatorze tym z masy odpadów wydzielana jest mieszanina surowców wtórnych przeznaczona do dalszego rozsortowania ręcznego – papier, tektura, tworzywa sztuczne i odpady wielomateriałowe (np. typu TETRAPACK). W zależności od składu oraz stanu jakościowego przetwarzanych odpadów w separatorze NIR 1 wydzielane mogą być różne rodzaje odpadów, zgodnie z przedstawionym poniżej opisem podwariantów. Odpady te kierowane są do kabiny sortowniczej nr 2, gdzie w zależności od przyjętego podwariantu poddawane są dalszemu rozdziałowi na poszczególne frakcje materiałowe.

Strumień odpadów pozostały po segregacji w separatorze NIR 1 kierowany jest przy użyciu przenośników taśmowych do separatora ferromagnetycznego oraz separatora metali nieżelaznych. Wydzielone metale bez dalszej obróbki kierowane są miejsc magazynowania, a główny strumień odpadów transportowany jest do separatora optopneumatycznego NIR 2. W separatorze następuje wydzielenie frakcji wysokoenergetycznej przeznaczonej do produkcji paliwa alternatywnego, której skład zależy od przyjętego podwariantu pracy linii sortowniczej. Pozostałość po wydzieleniu frakcji palnej kierowana jest jako tzw. balast do automatycznej stacji załadunku kontenerów.

Dopuszczone podwarianty eksploatacji linii sortowniczej:

1. Podwariant I

Eksploatacja linii w tym trybie ma na celu wydzielenie z masy odpadów jak największej ilości surowców wtórnych wszystkich frakcji materiałowych.

W przypadku tym w separatorze optopneumatycznym NIR 1 wydzielane są odpady tworzyw sztucznych, odpady papieru i tektury, odpady wielomateriałowe (np. typu TETRAPACK) oraz inne rodzaje odpadów surowcowych (z wyłączeniem metali). Strumień ten kierowany jest do kabiny

sortowniczej nr 2, gdzie prowadzony jest proces segregacji na poszczególne rodzaje materiałów (papier i tektura z podziałem na frakcje, tworzywa sztuczne z podziałem na frakcje, opakowania wielomateriałowe). Poszczególne frakcje surowcowe zgromadzone w boksach pod kabiną sortowniczą kierowane są przy wykorzystaniu wózka widłowego na przenośnik załadowniczy, a następnie do prasy belującej. Zbelowane surowce transportowane są do boksu magazynowego w hali sortowni lub do boksów na zewnątrz hali. Pozostałość z sortowania ręcznego transportowana jest jako frakcja wysokoenergetyczna do boksu buforowego zlokalizowanego za kabiną, a następnie do prasy belującej.

Strumień odpadów pozostałych po segregacji w separatorze NIR 1, po wydzieleniu frakcji metali żelaznych i nieżelaznych, kierowany jest za pomocą przenośników do separatora optopneumatycznego NIR 2. W separatorze tym wydzielane są pozostałe w masie odpadów tworzywa sztuczne, papier, drewno i tkaniny nienadające się do zagospodarowania materiałowego, jako surowiec do produkcji paliwa alternatywnego. Pozostałość po wydzieleniu frakcji palnej kierowana jest jako tzw. balast do automatycznej stacji załadunku kontenerów.

2. Podwariant II

Eksploatacja linii w tym trybie ma na celu wydzielenie z masy odpadów jak największej ilości tworzyw sztucznych. W przypadku tym w separatorze optopneumatycznym NIR 1 wydzielane są wyłącznie odpady tworzyw sztucznych i odpady wielomateriałowe (typu TETRAPACK). Strumień ten kierowany jest do kabiny sortowniczej nr 2, gdzie prowadzony jest proces segregacji na poszczególne frakcje materiałowe (PET, PE, PP, TETRAPACK i in.). Poszczególne frakcje tworzyw sztucznych oraz odpady wielomateriałowe zgromadzone w boksach pod kabiną sortowniczą kierowane są przy wykorzystaniu wózka widłowego na przenośnik załadowniczy, a następnie do prasy belującej. Zbelowane tworzywa i opakowania wielomateriałowe transportowane są do boksu magazynowego w hali sortowni lub do boksów na zewnątrz hali. Pozostałość z sortowania ręcznego tworzyw transportowana jest jako frakcja wysokoenergetyczna do boksu buforowego zlokalizowanego za kabiną, a następnie do prasy belującej.

Strumień odpadów pozostałych po separacji tworzyw sztucznych w separatorze NIR 1, po wydzieleniu frakcji metali żelaznych i nieżelaznych, kierowany jest za pomocą przenośników do separatora optopneumatycznego NIR 2. W separatorze tym wydzielane są odpady papieru i tektury nienadające się do zagospodarowania materiałowego oraz ewentualnie inne materiały palne. Pozostałość po wydzieleniu frakcji palnej kierowana jest jako tzw. balast do automatycznej stacji załadunku kontenerów.

3. Podwariant III

Eksploatacja linii w tym trybie ma na celu wydzielenie z masy odpadów jak największej ilości frakcji makulaturowej. W przypadku tym w separatorze optopneumatycznym NIR 1 wydzielane są wyłącznie odpady papieru i tektury. Strumień ten kierowany jest do kabiny sortowniczej nr 2, gdzie prowadzony jest proces segregacji na poszczególne frakcje materiałowe (np. karton, papier gazetowy i in.) oraz usuwane są zanieczyszczenia i domieszki innych materiałów. Poszczególne frakcje makulaturowe zgromadzone w boksach pod kabiną sortowniczą kierowane są przy wykorzystaniu wózka widłowego na przenośnik załadowniczy, a następnie do prasy belującej. Zbelowany papier oraz tektura transportowane są do boksu magazynowego w hali sortowni lub do boksów na zewnątrz hali.

Pozostałość z sortowania ręcznego papieru transportowana jest jako tzw. papier mix do boksu buforowego zlokalizowanego za kabiną, a następnie do prasy belującej.

Strumień odpadów pozostałych po separacji frakcji makulaturowej w separatorze NIR 1, po wydzieleniu metali żelaznych i nieżelaznych, kierowany jest za pomocą przenośników

do separatora optopneumatycznego NIR 2. W separatorze tym wydzielane są odpady tworzyw sztucznych nienadające się do zagospodarowania materiałowego oraz ewentualnie inne materiały palne. Pozostałość po wydzieleniu frakcji palnej kierowana jest jako tzw. balast do automatycznej stacji załadunku kontenerów.

BIOLOGICZNE PRZETWARZANIE FRAKCJI PODSITOWEJ

Biologiczne przetwarzanie frakcji podsitowej pochodzącej ze zmieszanych odpadów komunalnych prowadzone jest dwuetapowo w części biologicznej instalacji. Pierwszy etap procesu (etap intensywnej obróbki) prowadzony jest w hali „kompostowni”, drugi etap (etap dojrzewania) na placu technologicznym zlokalizowanym przy hali „kompostowni” zgodnie z poniższym opisem.

Frakcja podsitowa wydzielona w procesie mechanicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych kierowana jest z części mechanicznej instalacji do hali „kompostowni” przy wykorzystaniu samochodów hakowych i kontenerów wielkogabarytowych. Rozładunek prowadzony jest w wydzielonej części hali (zasobni). Z zasobni odpady transportowane są przy wykorzystaniu ładowarki kołowej do części technologicznej hali i układane w postaci pryzm w sześciu boksach (kanałach) kompostowych. Wysokość pryzm nie powinna przekraczać 2,0 m. Świeże odpady układane są każdorazowo w przedniej części boksów, a następnie systematycznie przierzucane do dalszych części kanałów.

W boksach kompostowych materiał wsadowy podlega intensywnej obróbce biologicznej przez okres minimum 2 tygodni, do czasu osiągnięcia przez przetwarzane odpady wartości AT_4 poniżej 20 mg O_2/g suchej masy.

W okresie tym odpady poddawane są procesom:

1. Intensywnego napowietrzania

Proces napowietrzania pryzm prowadzony jest przy wykorzystaniu systemu dysz i rurociągów, umieszczonych w posadzce boksów „kompostowych” oraz wentylatorów (wytwarzających podciśnienie), zasysających i odprowadzających zanieczyszczone powietrze technologiczne do węzła podczyszczania, zlokalizowanego w pomieszczeniu technicznym, a następnie poprzez biofiltr do atmosfery.

Każdy boks procesowy podzielony jest technologicznie na cztery strefy, różniące się intensywnością napowietrzania (od największej – w miejscach przetwarzania odpadów świeżych, do najmniejszej – w miejscach przetwarzania odpadów częściowo ustabilizowanych).

2. Ujmowania odcieków

Odwadnianie boksów kompostowych prowadzone jest przy wykorzystaniu tych samych dysz i rurociągów, które stosowane są do odprowadzania powietrza technologicznego. Ujmowane odcieki kierowane są poprzez zamknięcie wodne do systemu kanalizacji i zbiornika magazynowego, skąd w zależności od zapotrzebowania mogą być przetłaczane z powrotem do hali „kompostowni” w celu nawodnienia pryzm.

3. Przerzucania i nawadniania

Przerzucanie i nawadnianie odpadów prowadzone jest co drugi-trzeci dzień (w zależności od potrzeb technologicznych) przy wykorzystaniu przierzucarki szynowej. Przerzucanie odpadów rozpoczyna się na końcu kanałów, gdzie znajdują się odpady wstępnie ustabilizowane. Materiał spełniający wymagania przierzucany jest na przenośnik kanałowy odbiorczy. Pozostały materiał przierzucany jest o około 3,3 m w kierunku końca boksów.

W czasie przierzucania odpady poddawane są nawadnianiu odciekami lub wodą wodociągową. Nawadnianie realizowane jest przy wykorzystaniu tej samej przierzucarki, wyposażonej w elastyczny, zwijany wał, podłączany do źródła wody technologicznej.

W celu zapewnienia optymalnych warunków przebiegu obróbki biologicznej, w toku procesu technologicznego prowadzony jest systematyczny pomiar temperatury masy odpadów (w każdej strefie

napowietrzania odrębnie) oraz pomiar wilgotności odpadów. Dane pomiarowe kierowane są do centralnego systemu komputerowego posiadającego oprogramowanie, umożliwiające automatyczną zmianę intensywności napowietrzania oraz określające właściwy dalszy tryb postępowania (przerzucanie, nawadnianie), w zależności od stanu danej partii odpadów.

Materiał wstępnie ustabilizowany kierowany jest przy wykorzystaniu przetrucarki oraz systemu trzech przenośników poza obszar hali, na utwardzony szczelny plac magazynowy sąsiadujący z halą, a następnie na plac technologiczny.

Dojrzewanie stabilizatu stanowi drugi etap obróbki biologicznej frakcji podsitowej i prowadzone jest na placu technologicznym, zlokalizowanym w bezpośrednim sąsiedztwie hali „kompostowni”. Odpady transportowane są na plac przy wykorzystaniu ładowarki kołowej, a następnie układane w pryzmy o szerokości ok. 5m, długości ok. 87 m i wysokości ok. 2m (łącznie 7 pryzm). Pryzmy układane są w odstępach zapewniających swobodny przejazd między nimi ładowarki. Proces dojrzewania stabilizatu trwa około 6-7 tygodni, do czasu osiągnięcia przez przetwarzane odpady wartości AT_4 poniżej 10 mg O_2/g suchej masy lub spełnienia pozostałych określonych w prawie wymagań. W toku procesu technologicznego odpady przetrucane są przy wykorzystaniu ładowarki kołowej. Częstotliwość przetrucania uzależniona jest od stanu odpadów (odpady powinny być jednak przetrucane nie mniej niż dwukrotnie w ciągu okresu dojrzewania).

Po zakończeniu procesu przetwarzania biologicznego stabilizat przekazywany jest na składowisko odpadów.

4.2 Wariant II - przetwarzanie odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki, oznaczonych kodami z podgrupy 15 01 i 20 01

Przetwarzanie odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki prowadzone jest jednoetapowo – wyłącznie w części mechanicznej instalacji, w hali sortowni, zgodnie z poniższym opisem. Poszczególne rodzaje odpadów poddawane są przetwarzaniu oddzielnie (nie są mieszane przed procesem przetwarzania).

ODPADY SELEKTYWNIIE ZEBRANE INNE NIŻ SZKŁO

Przeznaczone do przetwarzania odpady surowcowe pochodzące z selektywnej zbiórki, po dostarczeniu na teren zakładu, zważeniu oraz przeprowadzeniu czynności ewidencyjno-kontrolnych kierowane są do hali sortowni i rozładowywane w części magazynowej hali – w dwóch zasobniach o powierzchni odpowiednio 45 i 110 m² lub w boksach na zewnątrz hali. Z zasobni odpady transportowane są przy użyciu ładowarki teleskopowej do rozrywarki worków (jeżeli istnieje taka konieczność) lub bezpośrednio na przenośnik kanałowy, skąd kierowane są następnie do kabiny sortowniczej nr 1. W kabinie prowadzona jest wstępna, ręczna segregacja negatywna, mająca na celu wydzielenie z masy odpadów frakcji szklanej, zanieczyszczeń, materiałów i substancji niebezpiecznych oraz odpadów tarasujących, mogących zakłócić dalszy proces przetwarzania.

Po segregacji wstępnej strumień odpadów kierowany jest na przenośnik rewersyjny, transportujący odpady do separatora optopneumatycznego NIR 1 z pominięciem sita bębnowego. W separatorze tym z masy odpadów wydzielana jest mieszanina surowców wtórnych przeznaczona do dalszego rozsortowania ręcznego. W zależności od składu oraz stanu jakościowego przetwarzanych odpadów w separatorze NIR 1 wydzielane mogą być różne rodzaje odpadów, zgodnie z przedstawionym poniżej opisem podwariantów. Odpady te kierowane są do kabiny sortowniczej nr 2, gdzie w zależności od przyjętego podwariantu poddawane są dalszemu rozdziałowi na poszczególne frakcje materiałowe.

Strumień odpadów pozostały po segregacji w separatorze NIR 1 kierowany jest przy użyciu przenośników taśmowych do separatora ferromagnetycznego oraz separatora metali nieżelaznych. Wydzielone metale bez dalszej obróbki kierowane są miejsc magazynowania, a główny strumień

odpadów transportowany jest do separatora optopneumatycznego NIR 2. W separatorze następuje wydzielenie frakcji wysokoenergetycznej przeznaczonej do produkcji paliwa alternatywnego, której skład zależy od przyjętego podwariantu pracy linii sortowniczej. Pozostałość po wydzieleniu frakcji palnej kierowana jest jako tzw. balast do automatycznej stacji załadunku kontenerów.

Dopuszczone podwarianty eksploatacji linii sortowniczej:

1. Podwariant I

Eksploatacja linii w tym trybie ma na celu wydzielenie z masy odpadów jak największej ilości surowców wtórnych wszystkich frakcji materiałowych.

W przypadku tym w separatorze optopneumatycznym NIR 1 wydzielane są odpady tworzyw sztucznych, odpady papieru i tektury, odpady wielomateriałowe (np. typu tetrapack) oraz inne rodzaje odpadów surowcowych (z wyłączeniem metali). Strumień ten kierowany jest do kabiny sortowniczej nr 2, gdzie prowadzony jest proces segregacji na poszczególne frakcje materiałowe (PET, PE, PP, tetrapack, papier gazetowy, karton i in.). Poszczególne frakcje surowcowe zgromadzone w boksach pod kabiną sortowniczą kierowane są przy wykorzystaniu wózka widłowego na przenośnik załadowniczy, a następnie do prasy belującej (dotyczy odpadów z tworzyw sztucznych, papieru i tektury, odpadów wielomateriałowych oraz tkanin). Zbelowane surowce oraz odpady nie poddane belowaniu transportowane są do boks magazynowego w hali sortowni lub do boksów na zewnątrz hali. Pozostałość z sortowania ręcznego transportowana jest jako frakcja wysokoenergetyczna do boks buforowego zlokalizowanego za kabiną, a następnie do prasy belującej.

Strumień odpadów pozostałych po segregacji w separatorze NIR 1, po wydzieleniu frakcji metali żelaznych i nieżelaznych, kierowany jest za pomocą przenośników do separatora optopneumatycznego NIR 2. W separatorze tym wydzielane są pozostałe w masie odpadów tworzywa, papier, drewno i tkaniny nienadające się do zagospodarowania materiałowego, jako surowiec do produkcji paliwa alternatywnego. Pozostałość po wydzieleniu frakcji palnej kierowana jest jako tzw. balast do automatycznej stacji załadunku kontenerów.

Eksploatacja instalacji w podwariantie I przewidziana jest przede wszystkim do przetwarzania zmieszanych odpadów surowcowych oznaczonych kodem odpadów 15 01 06 oraz odpadów surowcowych innych niż tworzywa sztuczne, papier i szkło.

2. Podwariant II

Eksploatacja linii w tym trybie ma na celu wydzielenie z masy odpadów jak największej ilości tworzyw sztucznych. W przypadku tym w separatorze optopneumatycznym NIR 1 wydzielane są wyłącznie odpady tworzyw sztucznych i odpady wielomateriałowe (typu tetrapack). Strumień ten kierowany jest do kabiny sortowniczej nr 2, gdzie prowadzony jest proces segregacji na poszczególne frakcje materiałowe (PET, PE, PP, tetrapack i in.). Poszczególne frakcje tworzyw sztucznych oraz odpady wielomateriałowe zgromadzone w boksach pod kabiną sortowniczą kierowane są przy wykorzystaniu wózka widłowego na przenośnik załadowniczy, a następnie do prasy belującej. Zbelowane tworzywa i opakowania wielomateriałowe transportowane są do boks magazynowego w hali sortowni lub do boksów na zewnątrz hali. Pozostałość z sortowania ręcznego tworzyw transportowana jest jako frakcja wysokoenergetyczna do boks buforowego zlokalizowanego za kabiną, a następnie do prasy belującej.

Strumień odpadów pozostałych po separacji tworzyw sztucznych w separatorze NIR 1, po wydzieleniu frakcji metali żelaznych i nieżelaznych, kierowany jest za pomocą przenośników do separatora optopneumatycznego NIR 2. W separatorze tym wydzielane są odpady papieru i tektury nienadające się do zagospodarowania materiałowego oraz ewentualnie inne materiały

palne. Pozostałość po wydzieleniu frakcji palnej kierowana jest jako tzw. balast do automatycznej stacji załadunku kontenerów.

Eksploatacja instalacji w podwariancie II przewidziana jest przede wszystkim do przetwarzania odpadów oznaczonych kodami 15 01 02, 15 01 05, 20 01 39 i odpadów 15 01 06 zawierających głównie tworzywa sztuczne i metale.

3. Podwariant III

Eksploatacja linii w tym trybie ma na celu wydzielenie z masy odpadów jak największej ilości frakcji makulaturowej. W przypadku tym w separatorze optopneumatycznym NIR 1 wydzielane są wyłącznie odpady papieru i tektury. Strumień ten kierowany jest do kabiny sortowniczej nr 2, gdzie prowadzony jest proces segregacji na poszczególne frakcje materiałowe (np. karton, papier gazetowy i in.) oraz usuwane są zanieczyszczenia i domieszki innych materiałów. Poszczególne frakcje makulaturowe zgromadzone w boksach pod kabiną sortowniczą kierowane są przy wykorzystaniu wózka widłowego na przenośnik załadowniczy, a następnie do prasy belującej. Zbelowany papier oraz tektura transportowane są do boksu magazynowego w hali sortowni lub do boksów na zewnątrz hali.

Pozostałość z sortowania ręcznego papieru transportowana jest jako tzw. papier mix do boksu buforowego zlokalizowanego za kabiną, a następnie do prasy belującej.

Strumień odpadów pozostałych po separacji frakcji makulaturowej w separatorze NIR 1, po wydzieleniu metali żelaznych i nieżelaznych, kierowany jest za pomocą przenośników do separatora optopneumatycznego NIR 2. W separatorze tym wydzielane są odpady tworzyw sztucznych nienadające się do zagospodarowania materiałowego oraz ewentualnie inne materiały palne. Pozostałość po wydzieleniu frakcji palnej kierowana jest jako tzw. balast do automatycznej stacji załadunku kontenerów.

Eksploatacja instalacji w podwariancie III przewidziana jest przede wszystkim do przetwarzania odpadów oznaczonych kodami 15 01 01, 20 01 01 i odpadów 15 01 06 zawierających głównie papier i tekturę.

SELEKTYWNIE ZEBRANE ODPADY SZKŁA

Selektywnie zebrane odpady szkła przetwarzane są w odrębnej linii technologicznej zlokalizowanej w hali sortowni. Odpady przeznaczone do przetwarzania po dostarczeniu na teren zakładu, zważeniu oraz przeprowadzeniu czynności ewidencyjno-kontrolnych kierowane są do hali sortowni i rozładowywane w części magazynowej hali lub w boksach na zewnątrz hali do kontenerów. Z miejsca magazynowania odpady kierowane są na linię technologiczną, gdzie poprzez zasyp wprowadzane są na taśmę sortowniczą. Podział odpadów na poszczególne frakcje kolorystyczne oraz usunięcie zanieczyszczeń prowadzony jest w sposób manualny na dwóch stanowiskach. Wydzielone surowce wtórne oraz pozostałość z sortowania (zanieczyszczenia) kierowane są do kontenerów, a następnie do miejsc magazynowania.

4.3 Wariant III – przetwarzanie odpadów zielonych i innych bioodpadów pochodzenia komunalnego

Biologiczne przetwarzanie odpadów zielonych i innych bioodpadów pochodzenia komunalnego prowadzone jest dwuetapowo w części biologicznej instalacji. Pierwszy etap procesu (etap intensywnej obróbki) prowadzony jest w hali „kompostowni”, drugi etap (etap dojrzewania) na placu technologicznym zlokalizowanym w sąsiedztwie hali „kompostowni” zgodnie z poniższym opisem.

Odpady przeznaczone do przetwarzania po dostarczeniu na teren zakładu, zważeniu oraz przeprowadzeniu czynności ewidencyjno-kontrolnych kierowane są bezpośrednio na plac technologiczny, gdzie dzielone są ze względu na wielkość frakcji. Odpady rozdrobnione lub niewymagające rozdrobnienia (liście, trawa, odpady kuchenne) kierowane są bezpośrednio do hali

„kompostowni”. Odpady wymagające rozdrobnienia (np. duże gałęzie) przed skierowaniem do hali poddawane są cięciu i rozdrobnieniu na mniejsze fragmenty przy wykorzystaniu mobilnej rębarki do drewna.

W części technologicznej hali odpady układane są w postaci pryzmy w boksie (kanale) kompostowym. Wysokość pryzmy nie powinna przekraczać 2,0 m. Świeże odpady układane są każdorazowo w przedniej części boksów, a następnie systematycznie przerzucane do dalszych części kanału.

W boksie materiał wsadowy podlega intensywnej obróbce biologicznej przez okres około 2,5 tygodnia:

W okresie tym odpady poddawane są procesom:

- Intensywnego napowietrzania

Proces napowietrzania pryzmy prowadzony jest przy wykorzystaniu systemu dysz i rurociągów, umieszczonych w posadzce boksów „kompostowych” oraz wentylatora (wytwarzającego podciśnienie), zasysającego i odprowadzającego zanieczyszczone powietrze technologiczne do węzła podczyszczania, zlokalizowanego w pomieszczeniu technicznym, a następnie poprzez biofiltr do atmosfery.

Boks procesowy podzielony jest technologicznie na cztery strefy, różniące się intensywnością napowietrzania (od największej – w miejscu przetwarzania odpadów świeżych, do najmniejszej – w miejscu przetwarzania odpadów częściowo przekompostowanych).

- Ujmowania odcieków

Odwadnianie boksów kompostowych prowadzone jest przy wykorzystaniu tych samych dysz i rurociągów, które stosowane są do odprowadzania powietrza technologicznego. Ujmowane odpady kierowane są poprzez zamknięcie wodne do systemu kanalizacji i zbiornika magazynowego, skąd w zależności od zapotrzebowania mogą być przetłaczane z powrotem do hali „kompostowni” w celu nawodnienia pryzmy.

- Przerzucania i nawadniania

Przerzucanie i nawadnianie odpadów prowadzone jest co drugi-trzeci dzień (w zależności od potrzeb technologicznych) przy wykorzystaniu przegrupki szynowej. Przerzucanie odpadów rozpoczyna się na końcu kanału, gdzie znajdują się odpady wstępnie ustabilizowane. Materiał spełniający wymagania przegrupany jest na przenośnik kanałowy odbiorczy. Pozostały materiał przegrupany jest o około 2,2m w kierunku końca boksów.

W czasie przegrupania odpady poddawane są ponadto nawadnianiu odciekami lub wodą wodociągową (opcjonalnie). Nawadnianie realizowane jest przy wykorzystaniu tej samej przegrupki, wyposażonej w elastyczny, zwijany wał, podłączony do źródła wody technologicznej.

W celu zapewnienia optymalnych warunków przebiegu obróbki biologicznej, w toku procesu technologicznego prowadzony jest systematyczny pomiar temperatury masy odpadów (w każdej strefie napowietrzania odrębnie) oraz pomiar wilgotności odpadów. Dane pomiarowe kierowane są do centralnego systemu komputerowego posiadającego oprogramowanie, umożliwiające automatyczną zmianę intensywności napowietrzania oraz określające właściwy dalszy tryb postępowania (przerzucanie, nawadnianie), w zależności od stanu danej partii odpadów.

Materiał wstępnie ustabilizowany kierowany jest przy wykorzystaniu przegrupki oraz systemu trzech przenośników poza obszar hali, na utwardzony szczelny plac magazynowy sąsiadujący z halą, a następnie na plac technologiczny.

Dojrzewanie kompostu stanowi drugi etap obróbki biologicznej odpadów zielonych i innych bioodpadów i prowadzone jest na placu technologicznym, zlokalizowanym w bezpośrednim sąsiedztwie hali „kompostowni”. Odpady transportowane są na plac przy wykorzystaniu ładowarki kołowej, a następnie układane w pryzmy o szerokości ok. 5m, długości ok. 20 m i wysokości ok. 2 m (łącznie 4 pryzmy). Pryzmy układane są w odstępach zapewniających swobodny przejazd między nimi ładowarki. Proces

dojrzewania stabilizatu trwa około 8 tygodni. W toku procesu technologicznego odpady przerzucane są przy wykorzystaniu ładowarki kołowej. Częstotliwość przerzucania uzależniona jest od stanu odpadów (odpady powinny być jednak przerzucane nie mniej niż dwukrotnie w ciągu okresu dojrzewania).

Po zakończeniu procesu dojrzewania kompost przesiewany jest przez sito mobilne dwufrakcyjne o oczkach o wielkości 50 mm. Frakcja drobna o wielkości poniżej 50 mm przekazywana jest jako produkt o właściwościach nawozowych, środek wspomagający uprawę roślin lub jako odpad oznaczony kodem 19 05 03 do przetwarzania metodą R10. Frakcja nieprzekompostowana o wielkości oczek powyżej 50 mm zwracana jest do procesu technologicznego.

III. SPOSOBY OSIĄGANIA WYSOKIEGO POZIOMU OCHRONY ŚRODOWISKA JAKO CAŁOŚCI

1. Wydzielanie ze zmieszanych odpadów komunalnych odpadów surowcowych, przeznaczonych do dalszego odzysku.
2. Wydzielanie ze zmieszanych odpadów komunalnych frakcji zawierającej największą ilość materiałów biodegradowalnych i poddawanie ww. frakcji przetwarzaniu biologicznemu w części biologicznej instalacji.
3. Doczyszczanie i dalsza segregacja odpadów komunalnych pochodzących z selektywnej zbiórki (wydzielenie poszczególnych frakcji materiałowych).
4. Prowadzenie procesu mechanicznego przetwarzania odpadów na linii segregacji (wyposażonej w sito bębnowe dwufrakcyjne, kabiny sortownicze i separatory optopneumatyczne oraz separatory metali żelaznych i nieżelaznych), zapewniającej skuteczny rozdział odpadów na frakcje materiałowe oraz wydzielenie frakcji biodegradowlanej.
5. Prowadzenie pierwszego etapu procesu biologicznego przetwarzania frakcji podsitowej oraz odpadów zielonych i innych bioodpadów w zamkniętej hali technologicznej, zapewniającej ochronę przed przedostawaniem się zanieczyszczeń do powietrza i do środowiska wodno-gruntowego oraz zapewniających skuteczne stabilizowanie materiału.
6. Prowadzenie drugiego etapu procesu biologicznego przetwarzania frakcji podsitowej oraz odpadów zielonych i innych bioodpadów na utwardzonych, szczelnych placach technologicznych, zapewniających ochronę środowiska wodno-gruntowego.
7. Zapobieganie powstawaniu stref beztlenowych w bioreaktorach i przyzmacz frakcji podsitowej oraz frakcji odpadów zielonych i innych bioodpadów poprzez systematyczne napowietrzanie oraz przerzucanie odpadów.
8. Nawadnianie odpadów poddawanych obróbce biologicznej (frakcji podsitowej) odciekami z procesów technologicznych.
9. Magazynowanie odpadów przeznaczonych do zbierania i przetwarzania oraz odpadów wytwarzanych w specjalnie przygotowanych do tego celu magazynach (pomieszczeniach, zadaszonych boksach i placach magazynowych) w sposób zapobiegający przedostawaniu się zanieczyszczeń do powietrza, środowiska wodno-gruntowego oraz na tereny sąsiednie.
10. Ograniczanie do minimum czasu magazynowania zmieszanych odpadów komunalnych, frakcji nadsitowej, frakcji podsitowej, stabilizatu i kompostu.
11. Ograniczanie objętości wytwarzanych odpadów poprzez zgniatanie i belowanie odpadów papieru i tektury, tworzyw sztucznych, metali, tkanin oraz odpadów wielomateriałowych.
12. Zastosowanie nawilżaczy powietrza oraz biofiltra w celu oczyszczenia powietrza procesowego z hali kompostowni (eliminacja substancji złoonych).
13. Prowadzenie procesu kompostowania oraz sortowania przy zamkniętych wrotach hali.

IV. SPOSOBY ZAPEWNIENIA EFEKTYWNEGO WYKORZYSTANIA ENERGII

1. Stosowanie sprawnych urządzeń zasilanych energią elektryczną.
2. Regularne przeglądy techniczne stosowanych urządzeń.

3. Nadzór nad bieżącym zużyciem energii na podstawie wskazań liczników energii i faktur z zakładu dostarczającego energię.
4. Stosowanie sprawnych urządzeń i maszyn spalających paliwo.

V. RODZAJ I ILOŚĆ WYKORZYSTYWANYCH SUROWCÓW, MATERIAŁÓW, PALIW I ENERGII

1. Zużycie wody – 6 114 m³/rok.
2. Zużycie energii elektrycznej – 3 000 MWh/rok.
3. Zużycie oleju napędowego – 200 000 dm³/rok.
4. Zużycie środka dezynfekcyjnego do brodzika – 200 dm³/rok.

VI. WARUNKI PRZETWARZANIA ODPADÓW

1. WARIANT I - PROCES MECHANICZNO-BIOLOGICZNEGO PRZETWARZANIA ZMIESZANYCH ODPADÓW KOMUNALNYCH

1.1 Moc przerobowa instalacji w zakresie mechaniczno-biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych

Część mechaniczna instalacji (odpad 20 03 01) – 58 000 Mg/rok

Część biologiczna instalacji (odpad 19 12 12) – 28 600 Mg/rok

1.2 Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do przetwarzania oraz odpadów powstających w wyniku procesów przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych

1.2.1 Przetwarzanie odpadów w części mechanicznej instalacji

Wyszczególnienia odpadów dopuszczonych do przetwarzania oraz odpadów dopuszczonych do wytwarzania, powstających w wyniku procesu mechanicznego przetwarzania odpadów oznaczonych kodem 20 03 01 stanowią odpowiednio tabele nr 1A i 1B w części I załącznika do decyzji.

1.2.2 Przetwarzanie odpadów w części biologicznej instalacji

Wyszczególnienia odpadów dopuszczonych do przetwarzania oraz odpadów dopuszczonych do wytwarzania, powstających w wyniku procesu biologicznego przetwarzania odpadów oznaczonych kodem 19 12 12 stanowią odpowiednio tabele 2A i 2B w części I załącznika do decyzji.

1.3 Miejsce i dopuszczone metody przetwarzania odpadów

Działalność w zakresie przetwarzania odpadów prowadzona jest w części instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów, zlokalizowanej na działkach nr ewid. 1/2, 2/3 i 3/9 przy ul. Turskiego w miejscowości Goworki, gm. Rzekuń. Przetwarzanie zmieszanych odpadów komunalnych prowadzone jest dwuetapowo – w pierwszej kolejności w części mechanicznej, a następnie w części biologicznej instalacji, zgodnie z punktami 1.3.1 i 1.3.2.

1.3.1 Przetwarzanie odpadów w części mechanicznej instalacji

Mechaniczne przetwarzanie zmieszanych odpadów komunalnych prowadzone jest na linii technologicznej w hali sortowni.

Odpady wymienione w tabeli nr 1A w części I załącznika do decyzji przetwarzane są metodą: R12 - wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R11.

Przeznaczone do przetwarzania odpady zmieszane, po dostarczeniu na teren zakładu, zważeniu oraz przeprowadzeniu czynności ewidencyjno-kontrolnych kierowane są do hali sortowni

i rozładowywane w części magazynowej hali – w przeznaczony do tego celu zasobni o powierzchni 250 m². Z zasobni odpady transportowane są przy użyciu ładowarki kołowej do rozrywarki worków (jeżeli istnieje taka konieczność) lub bezpośrednio na przenośnik kanałowy, skąd kierowane są następnie do kabiny sortowniczej nr 1. Przed i w trakcie załadunku odpadów do rozrywarki worków / na przenośnik kanałowy dokonywana jest kontrola wizualna strumienia odpadów mająca na celu wyeliminowanie odpadów mogących uszkodzić linię technologiczną (np. odpady wielkogabarytowe, duże elementy żelazne).

W kabinie prowadzona jest wstępna, ręczna segregacja, mająca na celu wydzielenie z masy odpadów frakcji szklanej, dużych, łatwo rozpoznawalnych elementów z metali żelaznych i nieżelaznych, tektury i tworzyw sztucznych, materiałów i substancji niebezpiecznych, zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego, drewna, tkanin oraz odpadów tarasujących, mogących zakłócić dalszy proces przetwarzania odpadów.

Po segregacji wstępnej strumień odpadów kierowany jest do sita bębnowego, w której następuje rozdział odpadów na dwie frakcje – frakcję wielkości 0-80 mm (tzw. frakcję podsitową) i frakcję o wielkości powyżej 80 mm (tzw. frakcję nadsitową).

Frakcja podsitowa, drobna, zawierająca znaczące ilości odpadów ulegających biodegradacji, kierowana jest systemem przenośników taśmowych do separatora ferromagnetycznego, w którym wydzielane są metale żelazne, a następnie na zewnątrz hali technologicznej do przygotowanych kontenerów. Po zebraniu stosownej ilości, frakcja podsitowa transportowana jest do części biologicznej instalacji w celu dalszej obróbki.

Frakcja nadsitowa transportowana jest z sita bębnowego do separatora optopneumatycznego NIR 1. W separatorze tym z masy odpadów wydzielana jest mieszanina surowców wtórnych przeznaczona do dalszego rozsortowania ręcznego – papier, tektura, tworzywa sztuczne i odpady wielomateriałowe (np. typu TETRAPACK). W zależności od składu oraz stanu jakościowego przetwarzanych odpadów w separatorze NIR 1 wydzielane mogą być różne rodzaje odpadów, zgodnie z przedstawionym poniżej opisem podwariantów. Odpady te kierowane są do kabiny sortowniczej nr 2, gdzie w zależności od przyjętego podwariantu poddawane są dalszemu rozdziałowi na poszczególne frakcje materiałowe.

Strumień odpadów pozostały po segregacji w separatorze NIR 1 kierowany jest przy użyciu przenośników taśmowych do separatora ferromagnetycznego oraz separatora metali nieżelaznych. Wydzielone metale bez dalszej obróbki kierowane są do miejsc magazynowania, a główny strumień odpadów transportowany jest do separatora optopneumatycznego NIR 2. W separatorze następuje wydzielenie frakcji wysokoenergetycznej przeznaczonej do produkcji paliwa alternatywnego, którego skład zależy od przyjętego podwariantu pracy linii sortowniczej. Pozostałość po wydzieleniu frakcji palnej kierowana jest jako tzw. balast do automatycznej stacji załadunku kontenerów.

Dopuszczone podwarianty eksploatacji linii sortowniczej:

1. Podwariant I

Eksploatacja linii w tym trybie ma na celu wydzielenie z masy odpadów jak największej ilości surowców wtórnych wszystkich frakcji materiałowych.

W przypadku tym w separatorze optopneumatycznym NIR 1 wydzielane są odpady tworzyw sztucznych, odpady papieru i tektury, odpady wielomateriałowe (np. typu TETRAPACK) oraz inne rodzaje odpadów surowcowych (z wyłączeniem metali). Strumień ten kierowany jest do kabiny sortowniczej nr 2, gdzie prowadzony jest proces segregacji na poszczególne rodzaje materiałów (papier i tektura z podziałem na frakcje, tworzywa sztuczne z podziałem na frakcje, opakowania wielomateriałowe). Poszczególne frakcje surowcowe zgromadzone w boksach pod kabiną sortowniczą kierowane są przy wykorzystaniu wózka widłowego na przenośnik

załadowczy, a następnie do prasy belującej. Zbelowane surowce transportowane są do boks magazynowego w hali sortowni lub do boksów na zewnątrz hali. Pozostałość z sortowania ręcznego transportowana jest jako frakcja wysokoenergetyczna do boks buforowego zlokalizowanego za kabiną, a następnie do prasy belującej.

Strumień odpadów pozostałych po segregacji w separatorze NIR 1, po wydzieleniu frakcji metali żelaznych i nieżelaznych, kierowany jest za pomocą przenośników do separatora optopneumatycznego NIR 2. W separatorze tym wydzielane są pozostałe w masie odpadów tworzywa sztuczne, papier, drewno i tkaniny nienadające się do zagospodarowania materiałowego, jako surowiec do produkcji paliwa alternatywnego. Pozostałość po wydzieleniu frakcji palnej kierowana jest jako tzw. balast do automatycznej stacji załadunku kontenerów.

2. Podwariant II

Eksploatacja linii w tym trybie ma na celu wydzielenie z masy odpadów jak największej ilości tworzyw sztucznych. W przypadku tym w separatorze optopneumatycznym NIR 1 wydzielane są wyłącznie odpady tworzyw sztucznych i odpady wielomateriałowe (typu TETRAPACK). Strumień ten kierowany jest do kabiny sortowniczej nr 2, gdzie prowadzony jest proces segregacji na poszczególne frakcje materiałowe (PET, PE, PP, TETRAPACK i in.). Poszczególne frakcje tworzyw sztucznych oraz odpady wielomateriałowe zgromadzone w boksach pod kabiną sortowniczą kierowane są przy wykorzystaniu wózka widłowego na przenośnik załadowniczy, a następnie do prasy belującej. Zbelowane tworzywa i opakowania wielomateriałowe transportowane są do boks magazynowego w hali sortowni lub do boksów na zewnątrz hali. Pozostałość z sortowania ręcznego tworzyw transportowana jest jako frakcja wysokoenergetyczna do boks buforowego zlokalizowanego za kabiną, a następnie do prasy belującej.

Strumień odpadów pozostałych po separacji tworzyw sztucznych w separatorze NIR 1, po wydzieleniu frakcji metali żelaznych i nieżelaznych, kierowany jest za pomocą przenośników do separatora optopneumatycznego NIR 2. W separatorze tym wydzielane są odpady papieru i tektury nienadające się do zagospodarowania materiałowego oraz ewentualnie inne materiały palne. Pozostałość po wydzieleniu frakcji palnej kierowana jest jako tzw. balast do automatycznej stacji załadunku kontenerów.

3. Podwariant III

Eksploatacja linii w tym trybie ma na celu wydzielenie z masy odpadów jak największej ilości frakcji makulaturowej. W przypadku tym w separatorze optopneumatycznym NIR 1 wydzielane są wyłącznie odpady papieru i tektury. Strumień ten kierowany jest do kabiny sortowniczej nr 2, gdzie prowadzony jest proces segregacji na poszczególne frakcje materiałowe (np. karton, papier gazetowy i in.) oraz usuwane są zanieczyszczenia i domieszki innych materiałów. Poszczególne frakcje makulaturowe zgromadzone w boksach pod kabiną sortowniczą kierowane są przy wykorzystaniu wózka widłowego na przenośnik załadowniczy, a następnie do prasy belującej. Zbelowany papier oraz tektura transportowane są do boks magazynowego w hali sortowni lub do boksów na zewnątrz hali.

Pozostałość z sortowania ręcznego papieru transportowana jest jako tzw. papier mix do boks buforowego zlokalizowanego za kabiną, a następnie do prasy belującej.

Strumień odpadów pozostałych po separacji frakcji makulaturowej w separatorze NIR 1, po wydzieleniu metali żelaznych i nieżelaznych, kierowany jest za pomocą przenośników do separatora optopneumatycznego NIR 2. W separatorze tym wydzielane są odpady tworzyw sztucznych nienadające się do zagospodarowania materiałowego oraz ewentualnie inne

materiały palne. Pozostałość po wydzieleniu frakcji palnej kierowana jest jako tzw. balast do automatycznej stacji załadunku kontenerów

1.3.2 Przetwarzanie odpadów w części biologicznej instalacji

Biologiczne przetwarzanie frakcji podsitowej pochodzącej ze zmieszanych odpadów komunalnych prowadzone jest dwuetapowo w części biologicznej instalacji. Pierwszy etap procesu (etap intensywnej obróbki) prowadzony jest w hali „kompostowni”, drugi etap (etap dojrzewania) na placu technologicznym zlokalizowanym przy hali „kompostowni” zgodnie z poniższym opisem.

Odpady wymienione w tabeli nr 2A w części I załącznika do decyzji przetwarzane są metodą:

D8 - obróbka biologiczna, niewymieniona w innej pozycji niniejszego załącznika, w wyniku której powstają ostateczne związki lub mieszanki, które są unieszkodliwiane za pomocą któregośkolwiek spośród procesów wymienionych w poz. D1-D12.

Frakcja podsitowa wydzielona w procesie mechanicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych kierowana jest z części mechanicznej instalacji do hali „kompostowni” przy wykorzystaniu samochodów hakowych i kontenerów wielkogabarytowych. Rozładunek prowadzony jest w wydzielonej części hali (zasobni). Z zasobni odpady transportowane są przy wykorzystaniu ładowarki kołowej do części technologicznej hali i układane w postaci pryzm w sześciu boksach (kanałach) kompostowych. Wysokość pryzm nie powinna przekraczać 2,0 m. Świeże odpady układane są każdorazowo w przedniej części boksów, a następnie systematycznie przerzucane do dalszych części kanałów.

W boksach kompostowych materiał wsadowy podlega intensywnej obróbce biologicznej przez okres minimum 2 tygodni, do czasu osiągnięcia przez przetwarzane odpady wartości AT_4 poniżej 20 mg O_2/g suchej masy.

W okresie tym odpady poddawane są procesom:

▪ Intensywnego napowietrzania

Proces napowietrzania pryzm prowadzony jest przy wykorzystaniu systemu dysz i rurociągów, umieszczonych w posadzce boksów „kompostowych” oraz wentylatorów (wytwarzających podciśnienie), zasysających i odprowadzających zanieczyszczone powietrze technologiczne do węzła podczyszczania zlokalizowanego w pomieszczeniu technicznym, a następnie poprzez biofiltr do atmosfery.

Każdy boks procesowy podzielony jest technologicznie na cztery strefy, różniące się intensywnością napowietrzania (od największej – w miejscach przetwarzania odpadów świeżych, do najmniejszej – w miejscach przetwarzania odpadów częściowo ustabilizowanych).

▪ Ujmowania odcieków

Odwadnianie boksów kompostowych prowadzone jest przy wykorzystaniu tych samych dysz i rurociągów, które stosowane są do odprowadzania powietrza technologicznego. Ujmowane odcieki kierowane są poprzez zamknięcie wodne do systemu kanalizacji i zbiornika magazynowego, skąd w zależności od zapotrzebowania mogą być przetłaczane z powrotem do hali „kompostowni” w celu nawodnienia pryzm.

▪ Przerzucania i nawadniania

Przerzucanie i nawadnianie odpadów prowadzone jest co drugi-trzeci dzień (w zależności od potrzeb technologicznych) przy wykorzystaniu przetrucarki szynowej. Przerzucanie odpadów rozpoczyna się na końcu kanałów, gdzie znajdują się odpady wstępnie ustabilizowane. Materiał spełniający wymagania przetrucany jest na przenośnik kanałowy odbiorczy. Pozostały materiał przetrucany jest o około 2,2m w kierunku końca boksów.

W czasie przerzucania odpady poddawane są ponadto nawadnianiu odciekami lub wodą wodociągową. Nawadnianie realizowane jest przy wykorzystaniu tej samej przerzucarki, wyposażonej w elastyczny, zwijany wał, podłączony do źródła wody technologicznej.

W celu zapewnienia optymalnych warunków przebiegu obróbki biologicznej, w toku procesu technologicznego prowadzony jest systematyczny pomiar temperatury masy odpadów (w każdej strefie napowietrzania odrębnie) oraz pomiar wilgotności odpadów. Dane pomiarowe kierowane są do centralnego systemu komputerowego posiadającego oprogramowanie, umożliwiające automatyczną zmianę intensywności napowietrzania oraz określające właściwy dalszy tryb postępowania (przerzucanie, nawadnianie), w zależności od stanu danej partii odpadów.

Materiał wstępnie ustabilizowany kierowany jest przy wykorzystaniu przerzucarki oraz systemu trzech przenośników poza obszar hali, na utwardzony szczelny plac magazynowy sąsiadujący z halą, a następnie na plac technologiczny.

Dojrzewanie stabilizatu stanowi drugi etap obróbki biologicznej frakcji podsitowej i prowadzone jest na placu technologicznym, zlokalizowanym w bezpośrednim sąsiedztwie hali „kompostowni”. Odpady transportowane są na plac przy wykorzystaniu ładowarki kołowej, a następnie układane w pryzmy o szerokości ok. 5m, długości ok. 87 m i wysokości ok. 2m. Pryzmy układane są w odstępach zapewniających swobodny przejazd między nimi ładowarki. Proces dojrzewania stabilizatu trwa około 6-7 tygodni, do czasu osiągnięcia przez przetwarzane odpady wartości AT_4 poniżej 10 mg O_2/g suchej masy lub spełnienia pozostałych określonych w prawie wymagań. W toku procesu technologicznego odpady przerzucane są przy wykorzystaniu ładowarki kołowej. Częstotliwość przerzucania uzależniona jest od stanu odpadów (odpady powinny być jednak przerzucane nie mniej niż dwukrotnie w ciągu okresu dojrzewania).

Po zakończeniu procesu przetwarzania biologicznego stabilizat przekazywany jest na składowisko odpadów.

1.4 Miejsce i sposób magazynowania odpadów dopuszczonych do przetwarzania

Odpady dopuszczone do przetwarzania w wariancie I funkcjonowania instalacji, wymienione w tabelach nr 1A i 2A w części I załącznika do decyzji magazynowane powinny być na terenie zakładu, na którym zlokalizowana jest instalacja, na działkach nr ewid. 1/2, 2/3 i 3/9 przy ul. Turskiego w miejscowości Goworki, gm. Rzekuń.

Szczegółowe warunki magazynowania poszczególnych rodzajów odpadów zawierają odpowiednio tabele nr 1A i 2A w części I załącznika do decyzji.

2. WARIANT II – PROCES MECHANICZNEGO PRZETWARZANIA ODPADÓW POCHODZĄCYCH Z SELEKTYWNEJ ZBIÓRKI, OZNACZONYCH KODAMI Z PODGRUPY 15 01 I 20 01

2.1 Moc przerobowa instalacji w zakresie mechanicznego przetwarzania odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki

Część mechaniczna instalacji – 4200,0 Mg/rok

2.2 Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do przetwarzania i odpadów powstających w wyniku procesu przetwarzania odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki

Wyszczególnienia odpadów dopuszczonych do przetwarzania oraz odpadów dopuszczonych do wytwarzania, powstających w wyniku procesu mechanicznego przetwarzania odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki oznaczonych kodami z podgrupy 15 01 i 20 01, stanowią odpowiednio tabele nr 1A i 1B w części II załącznika do decyzji.

2.3 Miejsce i dopuszczone metody przetwarzania odpadów

Działalność w zakresie przetwarzania odpadów prowadzona jest w części mechanicznej instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów, zlokalizowanej na działkach nr ewid. 1/2, 2/3 i 3/9 przy ul. Turskiego w miejscowości Goworki, gm. Rzekuń.

Odpady wymienione w tabeli nr 1a w części II załącznika do decyzji przetwarzane są metodą:

R12 - wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R11.

ODPADY SELEKTYWNIIE ZEBRANE INNE NIŻ SZKŁO

Przetwarzanie odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki prowadzonej jest wyłącznie w części mechanicznej instalacji, w hali sortowni, jednoetapowo zgodnie z poniższym opisem. Poszczególne rodzaje odpadów poddawane są przetwarzaniu w sposób rozdzielny (nie są mieszane przed procesem przetwarzania).

Przeznaczone do przetwarzania odpady surowcowe pochodzące z selektywnej zbiórki, po dostarczeniu na teren zakładu, zważeniu oraz przeprowadzeniu czynności ewidencyjno-kontrolnych kierowane są do hali sortowni i rozładowywane w części magazynowej hali – w dwóch zasobniach o powierzchni odpowiednio 45 i 110 m² lub w boksach na zewnątrz hali. Z zasobni odpady transportowane są przy użyciu ładowarki teleskopowej do rozrywarki worków (jeżeli istnieje taka konieczność) lub bezpośrednio na przenośnik kanałowy, skąd kierowane są następnie do kabiny sortowniczej nr 1. W kabinie prowadzona jest wstępna, ręczna segregacja negatywna, mająca na celu wydzielenie z masy odpadów frakcji szklanej, zanieczyszczeń, materiałów i substancji niebezpiecznych oraz odpadów tarasujących, mogących zakłócić dalszy proces przetwarzania.

Po segregacji wstępnej strumień odpadów kierowany jest na przenośnik rewersyjny, transportujący odpady do separatora optopneumatycznego NIR 1 z pominięciem sita bębnowego. W separatorze tym z masy odpadów wydzielana jest mieszanina surowców wtórnych przeznaczona do dalszego rozsortowania ręcznego. W zależności od składu oraz stanu jakościowego przetwarzanych odpadów w separatorze NIR 1 wydzielane mogą być różne rodzaje odpadów, zgodnie z przedstawionym poniżej opisem podwariantów. Odpady te kierowane są do kabiny sortowniczej nr 2, gdzie w zależności od przyjętego podwariantu poddawane są dalszemu rozdziałowi na poszczególne frakcje materiałowe.

Strumień odpadów pozostały po segregacji w separatorze NIR 1 kierowany jest przy użyciu przenośników taśmowych do separatora ferromagnetycznego oraz separatora metali nieżelaznych. Wydzielone metale bez dalszej obróbki kierowane są miejsc magazynowania, a główny strumień odpadów transportowany jest do separatora optopneumatycznego NIR 2. W separatorze następuje wydzielenie frakcji wysokoenergetycznej przeznaczonej do produkcji paliwa alternatywnego, której skład zależy od przyjętego podwariantu pracy linii sortowniczej. Pozostałość po wydzieleniu frakcji palnej kierowana jest jako tzw. balast do automatycznej stacji załadunku kontenerów.

Dopuszczone podwarianty eksploatacji linii sortowniczej:

1. Podwariant I

Eksploatacja linii w tym trybie ma na celu wydzielenie z masy odpadów jak największej ilości surowców wtórnych wszystkich frakcji materiałowych.

W przypadku tym w separatorze optopneumatycznym NIR 1 wydzielane są odpady tworzyw sztucznych, odpady papieru i tektury, odpady wielomateriałowe (np. typu tetrapack) oraz inne rodzaje odpadów surowcowych (z wyłączeniem metali). Strumień ten kierowany jest do kabiny sortowniczej nr 2, gdzie prowadzony jest proces segregacji na poszczególne frakcje materiałowe (PET, PE, PP, tetrapack, papier gazetowy, karton i in.). Poszczególne frakcje surowcowe zgromadzone w boksach pod kabiną sortowniczą kierowane są przy wykorzystaniu wózka

widłowego na przenośnik załadowniczy, a następnie do prasy belującej (dotyczy odpadów z tworzyw sztucznych, papieru i tektury, odpadów wielomateriałowych oraz tkanin). Zbelowane surowce oraz odpady nie poddane belowaniu transportowane są do boks magazynowego w hali sortowni lub do boksów na zewnątrz hali. Pozostałość z sortowania ręcznego transportowana jest jako frakcja wysokoenergetyczna do boks buforowego zlokalizowanego za kabiną, a następnie do prasy belującej.

Strumień odpadów pozostałych po segregacji w separatorze NIR 1, po wydzieleniu frakcji metali żelaznych i nieżelaznych, kierowany jest za pomocą przenośników do separatora optopneumatycznego NIR 2. W separatorze tym wydzielane są pozostałe w masie odpadów tworzywa, papier, drewno i tkaniny nienadające się do zagospodarowania materiałowego, jako surowiec do produkcji paliwa alternatywnego. Pozostałość po wydzieleniu frakcji palnej kierowana jest jako tzw. balast do automatycznej stacji załadunku kontenerów.

Eksplatacja instalacji w podwariacie I przewidziana jest przede wszystkim do przetwarzania zmieszanych odpadów surowcowych oznaczonych kodem odpadów 15 01 06 oraz odpadów surowcowych innych niż tworzywa sztuczne, papier i szkło.

2. Podwariant II

Eksplatacja linii w tym trybie ma na celu wydzielenie z masy odpadów jak największej ilości tworzyw sztucznych. W przypadku tym w separatorze optopneumatycznym NIR 1 wydzielane są wyłącznie odpady tworzyw sztucznych i odpady wielomateriałowe (typu tetrapack). Strumień ten kierowany jest do kabiny sortowniczej nr 2, gdzie prowadzony jest proces segregacji na poszczególne frakcje materiałowe (PET, PE, PP, tetrapack i in.). Poszczególne frakcje tworzyw sztucznych oraz odpady wielomateriałowe zgromadzone w boksach pod kabiną sortowniczą kierowane są przy wykorzystaniu wózka widłowego na przenośnik załadowniczy, a następnie do prasy belującej. Zbelowane tworzywa i opakowania wielomateriałowe transportowane są do boks magazynowego w hali sortowni lub do boksów na zewnątrz hali. Pozostałość z sortowania ręcznego tworzyw transportowana jest jako frakcja wysokoenergetyczna do boks buforowego zlokalizowanego za kabiną, a następnie do prasy belującej.

Strumień odpadów pozostałych po separacji tworzyw sztucznych w separatorze NIR 1, po wydzieleniu frakcji metali żelaznych i nieżelaznych, kierowany jest za pomocą przenośników do separatora optopneumatycznego NIR 2. W separatorze tym wydzielane są odpady papieru i tektury nienadające się do zagospodarowania materiałowego oraz ewentualnie inne materiały palne. Pozostałość po wydzieleniu frakcji palnej kierowana jest jako tzw. balast do automatycznej stacji załadunku kontenerów.

Eksplatacja instalacji w podwariacie II przewidziana jest przede wszystkim do przetwarzania odpadów oznaczonych kodami 15 01 02, 15 01 05, 20 01 39 i odpadów 15 01 06 zawierających głównie tworzywa sztuczne i metale.

3. Podwariant III

Eksplatacja linii w tym trybie ma na celu wydzielenie z masy odpadów jak największej ilości frakcji makulaturowej. W przypadku tym w separatorze optopneumatycznym NIR 1 wydzielane są wyłącznie odpady papieru i tektury. Strumień ten kierowany jest do kabiny sortowniczej nr 2, gdzie prowadzony jest proces segregacji na poszczególne frakcje materiałowe (np. karton, papier gazetowy i in.) oraz usuwane są zanieczyszczenia i domieszki innych materiałów. Poszczególne frakcje makulaturowe zgromadzone w boksach pod kabiną sortowniczą kierowane są przy wykorzystaniu wózka widłowego na przenośnik załadowniczy, a następnie do prasy belującej.

Zbelowany papier oraz tektura transportowane są do boks magazynowego w hali sortowni lub do boksów na zewnątrz hali.

Pozostałość z sortowania ręcznego papieru transportowana jest jako tzw. papier mix do boks buforowego zlokalizowanego za kabiną, a następnie do prasy belującej.

Strumień odpadów pozostałych po separacji frakcji makulaturowej w separatorze NIR 1, po wydzieleniu metali żelaznych i nieżelaznych, kierowany jest za pomocą przenośników do separatora optopneumatycznego NIR 2. W separatorze tym wydzielane są odpady tworzyw sztucznych nienadające się do zagospodarowania materiałowego oraz ewentualnie inne materiały palne. Pozostałość po wydzieleniu frakcji palnej kierowana jest jako tzw. balast do automatycznej stacji załadunku kontenerów.

Eksploatacja instalacji w podwariancie III przewidziana jest przede wszystkim do przetwarzania odpadów oznaczonych kodami 15 01 01, 20 01 01 i odpadów 15 01 06 zawierających głównie papier i tekturę.

SELEKTYWNIE ZEBRANE ODPADY SZKŁA

Selektywnie zebrane odpady szkła przetwarzane są w odrębnej linii technologicznej zlokalizowanej w hali sortowni. Odpady przeznaczone do przetwarzania po dostarczeniu na teren zakładu, zważeniu oraz przeprowadzeniu czynności ewidencyjno-kontrolnych kierowane są do hali sortowni i rozładowywane w części magazynowej hali lub w boksach na zewnątrz hali do kontenerów. Z miejsca magazynowania odpady kierowane są na linię technologiczną, gdzie poprzez zasyp wprowadzane są na taśmę sortowniczą. Podział odpadów na poszczególne frakcje kolorystyczne oraz usunięcie zanieczyszczeń prowadzony jest w sposób manualny na dwóch stanowiskach. Wydzielone surowce wtórne oraz pozostałość z sortowania (zanieczyszczenia) kierowane są do kontenerów, a następnie do miejsc magazynowania.

2.4 Miejsce i sposób magazynowania odpadów dopuszczonych do przetwarzania

Odpady dopuszczone do przetwarzania w wariantcie II funkcjonowania instalacji, wymienione w tabeli nr 1A w części II załącznika do decyzji magazynowane powinny być na terenie zakładu, na którym zlokalizowana jest instalacja, na działkach nr ewid. 1/2, 2/3 i 3/9 przy ul. Turskiego w miejscowości Goworki, gm. Rzekuń.

Szczegółowe warunki magazynowania poszczególnych rodzajów odpadów zawiera tabela nr 1A w części II załącznika do decyzji.

3. WARIANT III – PROCES BIOLOGICZNEGO PRZETWARZANIA ODPADÓW ZIELONYCH I INNYCH BIOODPADÓW POCHODZENIA KOMUNALNEGO

3.1 Moc przerobowa instalacji w zakresie biologicznego przetwarzania odpadów zielonych i innych bioodpadów pochodzenia komunalnego

Część biologiczna instalacji – 900,0 Mg/rok.

3.2 Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do przetwarzania i odpadów powstających w wyniku procesu biologicznego przetwarzania odpadów zielonych i innych bioodpadów pochodzenia komunalnego

Wyszczególnienia odpadów dopuszczonych do przetwarzania oraz odpadów dopuszczonych do wytwarzania, powstających w wyniku procesu biologicznego przetwarzania odpadów zielonych i innych bioodpadów pochodzenia komunalnego, stanowią odpowiednio tabele nr 1A i 1B w części III załącznika do decyzji.

3.3 Miejsce i dopuszczone metody przetwarzania odpadów

Biologiczne przetwarzanie odpadów zielonych i innych bioodpadów pochodzenia komunalnego prowadzone jest dwuetapowo w części biologicznej instalacji. Pierwszy etap procesu (etap intensywnej obróbki) prowadzony jest w hali „kompostowni”, drugi etap (etap dojrzewania) na placu technologicznym zlokalizowanym w sąsiedztwie hali „kompostowni” zgodnie z poniższym opisem.

Odpady wymienione w tabeli nr 1A w części III załącznika do decyzji przetwarzane są metodą:

R3 - recykling lub odzysk substancji organicznych, które nie są stosowane jako rozpuszczalniki (w tym kompostowanie i inne biologiczne procesy przekształcania).

Odpady przeznaczone do przetwarzania po dostarczeniu na teren zakładu, zważeniu oraz przeprowadzeniu czynności ewidencyjno-kontrolnych kierowane są bezpośrednio na plac technologiczny, gdzie dzielone są ze względu na wielkość frakcji. Odpady rozdrobnione lub niewymagające rozdrobnienia (liście, trawa, odpady kuchenne) kierowane są bezpośrednio do hali „kompostowni”. Odpady wymagające rozdrobnienia (np. duże gałęzie) przed skierowaniem do hali poddawane są cięciu i rozdrobieniu na mniejsze fragmenty przy wykorzystaniu mobilnej rębarki do drewna.

W części technologicznej hali odpady układane są w postaci pryzmy w boksie (kanale) kompostowym. Wysokość pryzmy nie powinna przekraczać 2,0 m. Świeże odpady układane są każdorazowo w przedniej części boksów, a następnie systematycznie przrzucane do dalszych części kanału.

W boksie materiał wsadowy podlega intensywnej obróbce biologicznej przez okres około 2,5 tygodnia:

W okresie tym odpady poddawane są procesom:

- Intensywnego napowietrzania

Proces napowietrzania pryzmy prowadzony jest przy wykorzystaniu systemu dysz i rurociągów, umieszczonych w posadzce boksów „kompostowych” oraz wentylatora (wytwarzającego podciśnienie), zasysającego i odprowadzającego zanieczyszczone powietrze technologiczne do węzła podczyszczania, zlokalizowanego w pomieszczeniu technicznym, a następnie poprzez biofiltr o atmosfery.

Boks procesowy podzielony jest technologicznie na cztery strefy, różniące się intensywnością napowietrzania (od największej – w miejscu przetwarzania odpadów świeżych, do najmniejszej – w miejscu przetwarzania odpadów częściowo przekompostowanych).

- Ujmowania odcieków

Odwadnianie boksów kompostowych prowadzone jest przy wykorzystaniu tych samych dysz i rurociągów, które stosowane są do odprowadzania powietrza technologicznego. Ujmowane odcieki kierowane są poprzez zamknięcie wodne do systemu kanalizacji i zbiornika magazynowego, skąd w zależności od zapotrzebowania mogą być przetłaczane z powrotem do hali „kompostowni” w celu nawodnienia pryzmy.

- Przerzucania i nawadniania

Przerzucanie i nawadnianie odpadów prowadzone jest co drugi-trzeci dzień (w zależności od potrzeb technologicznych) przy wykorzystaniu przrzucarki szynowej. Przerzucanie odpadów rozpoczyna się na końcu kanału, gdzie znajdują się odpady wstępnie ustabilizowane. Materiał spełniający wymagania przrzucany jest na przenośnik kanałowy odbiorczy. Pozostały materiał przrzucany jest o około 2,2 m w kierunku końca boksów.

W czasie przrzucania odpady poddawane są ponadto nawadnianiu odciekami lub wodą wodociągową (opcjonalnie). Nawadnianie realizowane jest przy wykorzystaniu przrzucarki, wyposażonej w elastyczny, zwijany wał, podłączany do źródła wody technologicznej. Do nawadniania odpadów zielonych i innych bioodpadów nie mogą być wykorzystywane odcieki z przetwarzania frakcji podsitowej pochodzącej ze zmieszanych odpadów komunalnych.

W celu zapewnienia optymalnych warunków przebiegu obróbki biologicznej, w toku procesu technologicznego prowadzony jest systematyczny pomiar temperatury masy odpadów (w każdej strefie napowietrzania odrębnie) oraz pomiar wilgotności odpadów. Dane pomiarowe kierowane są do centralnego systemu komputerowego posiadającego oprogramowanie, umożliwiające automatyczną zmianę intensywności napowietrzania oraz określające właściwy dalszy tryb postępowania (przerzucanie, nawadnianie), w zależności od stanu danej partii odpadów.

Materiał wstępnie ustabilizowany kierowany jest przy wykorzystaniu przierzucarki oraz systemu trzech przenośników poza obszar hali, na utwardzony szczelny plac magazynowy sąsiadujący z halą, a następnie na plac technologiczny.

Dojrzewanie kompostu stanowi drugi etap obróbki biologicznej odpadów zielonych i innych bioodpadów i prowadzone jest na placu technologicznym, zlokalizowanym w bezpośrednim sąsiedztwie hali „kompostowni”. Odpady transportowane są na plac przy wykorzystaniu ładowarki kołowej, a następnie układane w pryzmy o szerokości ok. 5 m, długości ok. 20 m i wysokości ok. 2 m (łącznie 4 pryzmy). Pryzmy układane są w odstępach zapewniających swobodny przejazd między nimi ładowarki. Proces dojrzewania stabilizatu trwa około 8 tygodni. W toku procesu technologicznego odpady przierzucane są przy wykorzystaniu ładowarki kołowej. Częstotliwość przierzucania uzależniona jest od stanu odpadów (odpady powinny być jednak przierzucane nie mniej niż dwukrotnie w ciągu okresu dojrzewania).

Po zakończeniu procesu dojrzewania kompost przesiewany jest przez sito mobilne dwufrakcyjne o oczkach o wielkości 50 mm. Frakcja drobna o wielkości poniżej 50 mm przekazywana jest jako produkt o właściwościach nawozowych, środek wspomagający uprawę roślin lub jako odpad oznaczony kodem do przetwarzania metodą R10. Frakcja nieprzekompostowana o wielkości oczek powyżej 50 mm zawracana jest do procesu technologicznego.

3.4 Miejsce i sposób magazynowania odpadów dopuszczonych do przetwarzania

Odpady dopuszczone do przetwarzania w wariantcie III funkcjonowania instalacji, wymienione w tabeli nr 1A w części III załącznika do decyzji magazynowane powinny być na terenie zakładu, na którym zlokalizowana jest instalacja, na działkach nr ewid. 1/2, 2/3 i 3/9 przy ul. Turskiego w miejscowości Goworki, gm. Rzekuń.

Szczegółowe warunki magazynowania poszczególnych rodzajów odpadów zawiera tabela nr 1A w części III załącznika do decyzji.

4. PROCES PRZETWARZANIA POZA INSTALACJĄ ODPADÓW WIELKOGABARYTOWYCH

4.1 Moc przerobowa w zakresie manualnego przetwarzania odpadów wielkogabarytowych

Stanowiska do demontażu odpadów wielkogabarytowych – 800,0 Mg/rok.

4.2 Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do przetwarzania i odpadów powstających w wyniku procesu manualnego przetwarzania odpadów wielkogabarytowych

Wyszczególnienia odpadów dopuszczonych do przetwarzania oraz odpadów dopuszczonych do wytwarzania, powstających w wyniku procesu manualnego przetwarzania odpadów wielkogabarytowych, stanowią odpowiednio tabele nr 1A i 1B w części IV załącznika do decyzji.

4.3 Miejsce i dopuszczone metody przetwarzania odpadów

Odpady wielkogabarytowe przetwarzane są na specjalnie przygotowanych do tego celu stanowiskach na terenie zakładu, położonego na działkach nr ewid. 1/2, 2/3 i 3/9 przy ul. Turskiego w miejscowości Goworki, gm. Rzekuń.

Stanowiska do demontażu odpadów wielkogabarytowych zlokalizowane są w budynku o powierzchni ok. 75,5 m², znajdującym się w bezpośrednim sąsiedztwie boksów magazynowych na surowce wtórne

oraz hali sortowni. Obiekt posiada utwardzone, szczelne, żelbetonowe podłoże oraz zapas sorbentów do usuwania ewentualnych zanieczyszczeń. Stanowiska demontażowe wyposażone są w zestawy narzędzi ręcznych i elektrycznych oraz pojemniki na wysortowane materiały surowcowe i pozostałości z sortowania.

Odpady wymienione w tabeli nr 1A w części IV załącznika do decyzji przetwarzane są metodą:

R12 - wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R11.

Odpady przeznaczone do przetwarzania po dostarczeniu na teren zakładu, zważeniu oraz przeprowadzeniu czynności ewidencyjno-kontrolnych kierowane są do boksów magazynowych, zlokalizowanych w sąsiedztwie hali sortowni. Następnie odpady transportowane są do pomieszczenia demontażu na specjalnie przygotowane do tego celu stanowiska. Na stanowiskach prowadzony jest manualny demontaż odpadów przy użyciu prostych narzędzi ręcznych (w tym narzędzi elektrycznych) na poszczególne frakcje materiałowe oraz podstawowa segregacja odpadów powstałych w wyniku procesu demontażu. Odpady surowcowe oraz pozostałość z sortowania (tzw. balast) umieszczane są w pojemnikach, a następnie kierowane do miejsc magazynowania.

4.4 Miejsce i sposób magazynowania odpadów dopuszczonych do przetwarzania

Odpady dopuszczone do przetwarzania oznaczone kodem 20 03 07, wymienione w tabeli nr 1A w części IV załącznika do decyzji magazynowane powinny być na terenie zakładu, na którym zlokalizowana jest instalacja do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów, na działkach nr ewid. 1/2, 2/3 i 3/9 przy ul. Turskiego w miejscowości Goworki, gm. Rzekuń.

Szczegółowe warunki magazynowania odpadów zawiera tabela nr 1A w części IV załącznika do decyzji.

VII. WARUNKI ZBIERANIA ODPADÓW

1. Rodzaje odpadów dopuszczonych do zbierania

Wyszczególnienie rodzajów odpadów dopuszczonych do zbierania stanowi tabela nr 1 w części V załącznika do niniejszej decyzji.

2. Miejsce i metoda zbierania odpadów

Miejsce zbierania odpadów - teren zakładu, na którym zlokalizowana jest instalacja do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów, na działkach nr ewid. 1/2, 2/3 i 3/9 przy ul. Turskiego w miejscowości Goworki, gm. Rzekuń.

Zbieranie odpadów polega na ich czasowym gromadzeniu (magazynowaniu, przepakowywaniu, wstępnej segregacji) przed transportem do miejsc przetwarzania.

Odpady przeznaczone do zbierania dowożone są na teren zakładu samochodami ciężarowymi lub dostawczymi przez podmioty prowadzące działalność w zakresie gospodarowania odpadami lub przez prowadzącego instalację. Przyjęcie odpadów następuje na podstawie obowiązujących kart przekazania odpadów. W pierwszej kolejności pracownicy zakładu dokonują kontroli w zakresie zgodności przywiezionych odpadów z danymi zawartymi w karcie przekazania odpadów. Odpady ważone są na wadze, a następnie kierowane do miejsc przeładunku, wstępnej segregacji lub magazynowania. Przeładunek i wstępna segregacja (niezmieniająca właściwości odpadów) prowadzona jest w miejscach magazynowania, wskazanych w tabeli nr 1 części V załącznika o decyzji. Po zebraniu partii transportowej odpady przekazywane są uprawnionym podmiotom zewnętrznym w celu odzysku lub unieszkodliwienia.

3. Miejsce i sposób magazynowania oraz sposób dalszego zagospodarowania zbieranych odpadów

Zbierane odpady są magazynowane na terenie ww. zakładu na działkach nr ewid. 1/2, 2/3 i 3/9 przy ul. Turskiego w miejscowości Goworki, gm. Rzekuń, a następnie – w zależności od rodzaju – przekazywane uprawnionym podmiotom w celu odzysku lub unieszkodliwienia.

Miejsce i sposób magazynowania oraz sposób dalszego zagospodarowania poszczególnych rodzajów zbieranych odpadów określono w tabeli nr 1 części V załącznika do niniejszej decyzji.

VIII. WARUNKI WPROWADZANIA DO ŚRODOWISKA SUBSTANCJI I ENERGII

1. Emisja hałasu do środowiska

Dopuszczalny, równoważny poziom dźwięku A hałasu przenikającego do środowiska, w wyniku eksploatacji instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego, na teren zabudowy mieszkaniowej wielorodzinnej i zamieszkania zbiorowego oraz zabudowy zagrodowej wynosi:

- 1) $L_{Aeq,D} - 55$ dB (A) w porze dnia, w godz. 6⁰⁰ ÷ 22⁰⁰;
- 2) $L_{Aeq,N} - 45$ dB (A) w porze nocy, w godz. 22⁰⁰ ÷ 6⁰⁰.

Czas pracy głównych źródeł hałasu: 16 godzin w porze dnia oraz 8 godzin w porze nocy: wentylacja budynku sortowni i kompostowni.

2. Wprowadzanie gazów do powietrza

Wielkość emisji dopuszczalnej dla źródeł powstawania i miejsc wprowadzania substancji z instalacji wentylacji sortowni - zgodnie z tabelami 1. i 2.

Tabela 1. Emisja dopuszczalna dla instalacji wentylacji sortowni

Źródło powstawania/ miejsce wprowadzania substancji do powietrza	Parametry emitora			Rodzaj substancji	Emisja dopuszczalna [kg/h]
	nr	h [m]	d [m]		
Hala sortowni	-	-	-	Amoniak	0,0054
				Pył ogółem	0,0384
				Pył zawieszony PM10	0,0384
				Pył zawieszony PM2,5	0,0384
Każdy z 4 wentylatorów ściennych	E2 ÷ E5	2,5	0,56	Amoniak	0,0009
				Pył ogółem	0,0064
				Pył zawieszony PM10	0,0064
				Pył zawieszony PM2,5	0,0064
Każdy z 2 wentylatorów dachowych	E6 ÷ E7	10,2	0,56	Amoniak	0,0009
				Pył ogółem	0,0064
				Pył zawieszony PM10	0,0064
				Pył zawieszony PM2,5	0,0064

Tabela 2. Roczne wielkości emisji substancji dla instalacji wentylacji sortowni

Rodzaj instalacji	Rodzaj substancji wprowadzanych do powietrza	Dopuszczalna emisja roczna [Mg/rok]
Wentylacja wywiewna sortowni	Amoniak	0,0258
	Pył ogółem	0,186
	Pył zawieszony PM10	0,186
	Pył zawieszony PM2,5	0,186

3. Wytwarzanie odpadów

3.1 Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do wytwarzania w instalacji oraz sposoby gospodarowania, w tym magazynowania odpadów

Wyszczególnienia rodzajów i ilości odpadów dopuszczonych do wytwarzania w instalacji w wariantach:

- przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych (wariant I),
- przetwarzania odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki, oznaczonych kodami z podgrupy 15 01 i 20 01 (wariant II),

- wariantie przetwarzania odpadów zielonych i innych bioodpadów pochodzenia komunalnego (wariant III),
- z uwzględnieniem sposobów gospodarowania, w tym magazynowania odpadów, stanowią odpowiednio tabele nr 1B i 2B w części I, tabela nr 1B w części II oraz tabela nr 1B w części III załącznika do decyzji.

3.2 Sposoby gospodarowania wytwarzanymi odpadami

Prowadzący instalację w zakresie gospodarki wytwarzanymi odpadami zobowiązany są spełniać następujące warunki:

- 1) prowadzić działania mające na celu zapobieganie powstawaniu odpadów;
- 2) nie mieszać odpadów niebezpiecznych różnych rodzajów oraz odpadów niebezpiecznych z odpadami innymi niż niebezpieczne;
- 3) dostarczać odpady z miejsc powstawania do miejsca magazynowania i przetwarzania w pojemnikach zapewniających bezpieczeństwo ludzi i środowiska;
- 4) zapewnić zagospodarowanie wytwarzanych odpadów zgodnie z hierarchią określoną w ustawie o odpadach;
- 5) przekazywać odpady wyłącznie uprawnionym podmiotom lub osobom fizycznym i jednostkom organizacyjnym niebędącym przedsiębiorcami, które wykorzystują odpady na potrzeby własne zgodnie z obowiązującymi przepisami;
- 6) prowadzić ilościową i jakościową ewidencję wytwarzanych odpadów z zastosowaniem karty ewidencji odpadów oraz karty przekazania odpadów;
- 7) zapewnić bezpieczne dla środowiska i zdrowia ludzi magazynowanie odpadów, z zachowaniem następujących zasad:
 - a) odpady mogą być magazynowane wyłącznie na terenie, do którego prowadzący instalację posiada tytuł prawny,
 - b) miejsca magazynowania odpadów winny być oznakowane i zabezpieczone przed dostępem osób postronnych i zwierząt,
 - c) sposób magazynowania odpadów powinien uwzględniać właściwości fizyczne i chemiczne odpadów,
 - d) odpady, z wyjątkiem odpadów przeznaczonych do składowania, mogą być magazynowane, jeśli konieczność magazynowania wynika z procesów technologicznych lub organizacyjnych, nie dłużej jednak niż przez okres 3 lat,
 - e) odpady przeznaczone do składowania mogą być magazynowane jedynie w celu zebrania odpowiedniej ilości tych odpadów do transportu na składowisko odpadów, nie dłużej jednak niż przez okres 1 roku.

3.3 Sposoby zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko

- 1) Prowadzenie procesu segregacji i demontażu odpadów w sposób zapewniający uzyskanie jak największej ilości surowców wtórnych.
- 2) Prowadzenie procesu biologicznego przetwarzania frakcji podsitowej w sposób zapewniający uzyskanie stabilizatu spełniającego określone w prawie parametry.
- 3) Dokonywanie systematycznych przeglądów i remontów urządzeń wchodzących w skład instalacji.
- 4) Magazynowanie odpadów w specjalnie przygotowanych do tego celu miejscach, w sposób zapobiegający przedostawaniu się zanieczyszczeń do środowiska wodno-gruntowego i na tereny sąsiednie.
- 5) Ograniczanie objętości wytwarzanych odpadów przy użyciu prasy / belownicy.
- 6) Przekazywanie wytworzonych odpadów wyłącznie uprawnionym odbiorcom.
- 7) Preferowanie odbiorców zapewniających odzysk wytworzonych odpadów.

IX. ILOŚĆ, STAN I SKŁAD ŚCIEKÓW – NIEWPROWADZANYCH DO WÓD LUB DO ZIEMI

Instalacja jest źródłem ścieków przemysłowych w postaci ścieków z mycia nawierzchni obiektów instalacji (hali sortowni i kompostowni, boksów), odcieków technologicznych z procesu kompostowania, z brodzika dezynfekcyjnego i z wagi samochodowej. Odcieki technologiczne z procesu przetwarzania biologicznego (dalej zwane „strumień 1”) odprowadzane są do zbiornika odcieków i zawracane do procesu stabilizacji biologicznej (do frakcji podsitowej), a ich ewentualny nadmiar, w zależności od potrzeb, wywożony jest za pomocą specjalistycznego sprzętu asenizacyjnego, do oczyszczalni ścieków. Do oczyszczalni ścieków wywożone są również ścieki z brodzika dezynfekcyjnego (dalej zwane „strumień 2”). Pozostałe ścieki przemysłowe (dalej zwane „strumień 3”) kierowane są do sieci kanalizacji sanitarnej i dalej do kanalizacji zewnętrznej łącznie ze ściekami bytowymi.

Ilość ścieków wynosi:

„Strumień 1” - $Q_{\text{śr.r.}} = 4200,0 \text{ m}^3/\text{rok}$.

„Strumień 2” - $Q_{\text{śr.r.}} = 40,0 \text{ m}^3/\text{rok}$.

„Strumień 3” - $Q_{\text{śr.r.}} = 2326,5 \text{ m}^3/\text{rok}$

Stan i skład ścieków „Strumień 1” i „Strumień 3”:

temperatura $\leq 35 \text{ }^\circ\text{C}$,

odczyn (pH) $\leq 9,5$,

cynk $\leq 1,0 \text{ mgZn/dm}^3$,

kadm $< 0,002 \text{ mgCd/dm}^3$,

rtęć $\leq 0,002 \text{ mgHg/dm}^3$,

miedź $\leq 0,08 \text{ mgCu/dm}^3$,

ołów $< 0,03 \text{ mgPb/dm}^3$,

chrom (VI) $< 0,01 \text{ mgCr/dm}^3$,

zawiesiny ogólne $\leq 500 \text{ mg/dm}^3$,

ogólny węgiel organiczny (OWO) $\leq 700 \text{ mgC/dm}^3$,

suma wielopierścieniowych węglowodorów aromatycznych (WWA) $\leq 0,2 \text{ }\mu\text{g/dm}^3$,

azot ogólny $\leq 500 \text{ mg N/dm}^3$.

Stan i skład ścieków „Strumień 2”:

temperatura $\leq 35,0^\circ\text{C}$,

odczyn (pH) ≤ 12 ,

zawiesiny ogólne $\leq 11000 \text{ mg/dm}^3$,

$\text{ChZT}_{\text{Cr}} \leq 5000 \text{ mg/dm}^3$,

$\text{BZT}_5 \leq 500 \text{ mg/dm}^3$,

azot ogólny $\leq 100 \text{ mg N/dm}^3$,

kadm $\leq 0,3 \text{ mgCd/dm}^3$,

ołów $\leq 10,0 \text{ mgPb/dm}^3$;

X. WARUNKI I PARAMETRY CHARAKTERYZUJĄCE PRACĘ INSTALACJI W WARUNKACH ODBIEGAJĄCYCH OD NORMALNYCH

1. Maksymalny dopuszczalny czas utrzymywania się uzasadnionych technologicznie warunków eksploatacyjnych odbiegających od normalnych – nie określa się.
2. Warunki lub parametry charakteryzujące pracę instalacji, określające moment zakończenia rozruchu – nie określa się.
3. Warunki lub parametry charakteryzujące pracę instalacji, określające moment rozpoczęcia wyłączenia instalacji – nie określa się.
4. Warunki wprowadzania do środowiska substancji lub energii:

- 1) w trakcie rozruchu – nie określa się;
- 2) w trakcie wyłączania – nie określa się.

XI. WYMAGANIA ZAPEWNIAJĄCE OCHRONĘ GLEBY, ZIEMI I WÓD GRUNTOWYCH, W TYM ŚRODKI MAJĄCE NA CELU ZAPOBIEGANIE EMISJOM DO GLEBY, ZIEMI I WÓD GRUNTOWYCH ORAZ SPOSOBÓW ICH SYSTEMATYCZNEGO NADZOROWANIA

1. Prowadzenie procesów mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów w sposób gwarantujący zabezpieczenie środowisko gruntowo-wodnego przed zanieczyszczeniem, tj. w wyznaczonych miejscach o utwardzonym, szczelnym podłożu.
2. Ujmowanie wszystkich strumieni ścieków przemysłowych, z wyjątkiem ścieków z brodzika dezynfekcyjnego oraz odcieków technologicznych z procesu kompostowania, systemem wewnętrznej kanalizacji zakładowej i wprowadzanie bezpośrednio do zewnętrznych urządzeń kanalizacyjnych.
3. Wywożenie ścieków z brodzika dezynfekcyjnego za pomocą specjalistycznego sprzętu asenizacyjnego, do oczyszczalni ścieków.
4. Zbieranie odcieków z procesu biologicznego przetwarzania w szczelnym zbiorniku odcieków i zawracane do procesu stabilizacji biologicznej, a w przypadku ich nadmiaru wywożenie specjalistycznym sprzętem asenizacyjnym do oczyszczalni ścieków.
5. Utrzymywanie w pełnej sprawności technicznej i eksploatacyjnej wszystkich urządzeń będących na wyposażeniu instalacji.
6. Wykonywanie regularnych przeglądów wszystkich urządzeń będących na wyposażeniu instalacji włącznie z kontrolą szczelności utwardzonych nawierzchni oraz systemów zbierania i gromadzenia ścieków.

XII. ZAKRES I SPOSÓB MONITOROWANIA EMISJI ORAZ TERMIN PRZEKAZYWANIA INFORMACJI I DANYCH ORGANOWI WŁAŚCIWEMU DO WYDANIA POZWOLENIA I WOJEWÓDZKIEMU INSPEKTOROWI OCHRONY ŚRODOWISKA

Monitorowanie i ewidencjonowanie emisji ścieków

- 1) Prowadzenie systematycznych pomiarów ilości wytwarzanych ścieków przemysłowych i ich ewidencjonowanie oraz przeprowadzanie badania stanu i składu ścieków: Strumienia 1 i Strumienia 3, w zakresie wskaźników określonych w części VII. pozwolenia, co najmniej jeden raz w roku.
- 2) Przekazywanie, w terminie do dnia 31 stycznia każdego roku za poprzedni rok kalendarzowy informacji, wyników badań i pomiarów, o których mowa w pkt 1.

XIII. ZAKRES I SPOSÓB MONITOROWANIA PROCESÓW TECHNOLOGICZNYCH ORAZ TERMIN PRZEKAZYWANIA INFORMACJI I DANYCH ORGANOWI WŁAŚCIWEMU DO WYDANIA POZWOLENIA I WOJEWÓDZKIEMU INSPEKTOROWI OCHRONY ŚRODOWISKA

1. Prowadzenie ewidencji ilości zużywanych surowców, materiałów, paliw i energii, wymienionych w części V. niniejszej decyzji.
2. Prowadzenie ewidencji ilości odpadów poddawanych przetwarzaniu i odpadów (oraz produktów) powstających w wyniku prowadzenia poszczególnych procesów przetwarzania, odrębnie dla:
 - 1) wariantu I (przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych),
 - 2) wariantu II (przetwarzania odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki, oznaczonych kodami z podgrupy 15 01 i 20 01),
 - 3) wariantu III (przetwarzania odpadów zielonych i innych bioodpadów pochodzenia komunalnego),
 - 4) procesu przetwarzania poza instalacją odpadów wielkogabarytowych.
3. Prowadzenie rocznej ewidencji ilości frakcji nadsitowej (pozostałości) i stabilizatu przekazywanych poszczególnym podmiotom w celu dalszego zagospodarowania (lub zagospodarowanych we własnym zakresie).
4. Przekazywanie wyników badań laboratoryjnych stabilizatu, prowadzonych zgodnie z wymaganiami określonymi w § 6 i 7 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 11 września 2012 r. w sprawie

mechaniczno-biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych (Dz. U. z 2012 r. poz. 1052)

w terminach do:

- 1) 15 kwietnia - za pierwszy kwartał danego roku,
 - 2) 15 lipca - za drugi kwartał danego roku,
 - 3) 15 października - za trzeci kwartał danego roku,
 - 4) 15 stycznia - za czwarty kwartał poprzedniego roku.
5. Przekazywanie w terminie do dnia 31 stycznia każdego roku, ewidencji, o których mowa w ust. 1, 2 i 3 za poprzedni rok kalendarzowy, począwszy od ewidencji za rok 2015.
6. Przekazywanie w terminie do dnia 31 stycznia każdego roku kart przekazania frakcji nadsitowej (pozostałości) i stabilizatu (o ile odpad ten jest przekazywany podmiotom zewnętrznym) za poprzedni rok kalendarzowy.

XIV. USYTUOWANIE STANOWISK DO POMIARU WIELKOŚCI EMISJI W ZAKRESIE GAZÓW I PYŁÓW WPROWADZANYCH DO POWIETRZA

Nie określa się.

XV. SPOSÓB I CZĘSTOTLIWOŚĆ WYKONYWANIA BADAŃ ZANIECZYSZCZENIA GLEBY I ZIEMI SUBSTANCJAMI POWODUJĄCYMI RYZYKO ORAZ POMIARÓW ZAWARTOŚCI TYCH SUBSTANCJI W WODACH GRUNTOWYCH, W TYM POBIERANIA PRÓBEK

1. Sposób i częstotliwość wykonywania badań zanieczyszczenia gleby i ziemi substancjami powodującymi ryzyko

- 1) Pobieranie próbek do badań z dziesięciu otworów (punktów) badawczych, o następujących współrzędnych geograficznych (wg systemu nawigacji satelitarnej GPS) i z głębokości:
 - a) Punkt badawczy nr 1 – N 53°05'23.7156" E 21°37'32.9797"
z głębokości: 0,0 - 2,0 m p.p.t.; od 2,0 m p.p.t do warstwy wodonośnej;
 - b) Punkt badawczy nr 2 – N 53°05'23.4605" E 21°37'34.602"
z głębokości: 0,0 - 2,0 m p.p.t.; od 2,0 m p.p.t do warstwy wodonośnej;
 - c) Punkt badawczy nr 3 – N 53°05'23.6344" E 21°37'36.9773"
z głębokości: 0,0 - 2,0 m p.p.t.; od 2,0 m p.p.t do warstwy wodonośnej;
 - d) Punkt badawczy nr 4 – N 53°05'25.4437" E 21°37'36.8808"
z głębokości: 0,0 - 2,0 m p.p.t.; od 2,0 m p.p.t do warstwy wodonośnej;
 - e) Punkt badawczy nr 5 – N 53°05'27.8213" E 21°37'36.2241"
z głębokości: 0,0 - 2,0 m p.p.t.; od 2,0 m p.p.t do warstwy wodonośnej;
 - f) Punkt badawczy nr 6 – N 53°05'32.6458" E 21°37'34.4861"
z głębokości: 0,0 - 2,0 m p.p.t.; od 2,0 m p.p.t do warstwy wodonośnej;
 - g) Punkt badawczy nr 7 – N 53°05'32.4718" E 21°37'31.57"
z głębokości: 0,0 - 2,0 m p.p.t.; od 2,0 m p.p.t do warstwy wodonośnej;
 - h) Punkt badawczy nr 8 – N 53°05'31.0686" E 21°37'31.1644"
z głębokości: 0,0 - 2,0 m p.p.t.; od 2,0 m p.p.t do warstwy wodonośnej;
 - i) Punkt badawczy nr 9 – N 53°05'28.807" E 21°37'31.7245"
z głębokości: 0,0 - 2,0 m p.p.t.; od 2,0 m p.p.t do warstwy wodonośnej;
 - j) Punkt badawczy nr 10 – N 53°05'26.7543" E 21°37'32.0528"
z głębokości: 0,0 - 2,0 m p.p.t.; od 2,0 m p.p.t do warstwy wodonośnej.
- 2) Przeprowadzanie pomiarów w celu określenia zawartości w pobranych próbkach niżej wymienionych substancji, stanu i elementów fizykochemicznych:
 - a) As (arsen), Ba (bar), Sn (cyna) Cd (kadm), Cr (chrom), Cu (miedź), Ni (nikiel), Pb (ołów), Zn (cynk), Mo (molibden), Hg (rtęć), Co (kobalt), benzyna suma (C6-C12), olej mineralny (C12-C35), suma węglowodorów aromatycznych (BTEX), suma wielopierścieniowych węglowodorów aromatycznych (WWA), ftalany (suma), fenol;

- b) odczyn (pH).
 - 3) Gromadzenie informacji i dokumentów na temat:
 - a) daty pobrania próbki,
 - b) miejsca pobrania próbki, poprzez wskazanie współrzędnych geograficznych z wykorzystaniem systemu nawigacji satelitarnej (GPS),
 - c) głębokości pobrania próbki,
 - d) sposobu użytkowania gruntu w miejscu pobrania próbki,
 - e) indywidualnego poboru, łączenia lub uśredniania próbki.
 - 4) Porównywanie otrzymanych wyników pomiarów i badań z zawartościami dopuszczalnymi przepisami prawa.
 - 5) Wykonywanie badań i pomiarów, o których mowa w pkt. 2, z częstotliwością co najmniej jeden raz na dziesięć lat, w równych odstępach czasu.
 - 6) Przekazywanie opracowanych wyników pomiarów i badań, o których mowa w pkt 2. oraz informacji i dokumentów, o których mowa w pkt. 3 i 4, organowi właściwemu do wydania pozwolenia zintegrowanego, w terminie miesiąca od dnia ich wykonania.
2. **Sposób i częstotliwość wykonywania pomiarów zawartości w wodach gruntowych substancji powodujących ryzyko – nie określa się.**

XVI. SPOSOBY ZAPOBIEGANIA WYSTĘPOWANIU I OGRANICZANIA SKUTKÓW AWARII

1. Prowadzenie regularnych przeglądów i konserwacji urządzeń znajdujących się na wyposażeniu instalacji.
2. Zachowanie warunków bezpieczeństwa przeciwpożarowego w trakcie eksploatacji instalacji.
3. Przestrzeganie wymogów w zakresie bezpieczeństwa i higieny pracy.

XVII. POSTĘPOWANIE PO ZAKOŃCZENIU DZIAŁALNOŚCI

Zgodnie z wymogami wynikającymi z przepisów *Prawa budowlanego*.

XVIII. DODATKOWE WYMAGANIA

1. W razie wystąpienia awarii przemysłowej należy natychmiast zawiadomić o tym fakcie właściwego powiatowego komendanta Państwowej Straży Pożarnej oraz wojewódzkiego inspektora ochrony środowiska.
2. Przekazywanie wyników okresowych pomiarów hałasu wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska również w wersji elektronicznej.

XIX. TERMIN WAŻNOŚCI POZWOLENIA

Udziela się pozwolenia zintegrowanego na czas nieoznaczony.

UZASADNIENIE

Wnioskiem z dnia 21 sierpnia 2014 r., Ostrołęckie Towarzystwo Budownictwa Społecznego Sp. z o.o., ul. Berka Joselewicza 1, 07-410 Ostrołęka, wystąpiła do Marszałka Województwa Mazowieckiego, o wydanie pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do unieszkodliwiania, z wyjątkiem składowania, odpadów innych niż niebezpieczne, o zdolności przetwarzania ponad 50 ton na dobę, zlokalizowanej w miejscowości Goworki, gm. Rzekuń.

Przedmiotowa instalacja wymaga uzyskania pozwolenia zintegrowanego, gdyż klasyfikuje się zgodnie z ust. 5 pkt 3 lit b), załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. z 2014 r. poz. 1169), do instalacji w gospodarce odpadami dla odpadów innych niż niebezpieczne do odzysku lub kombinacji odzysku i unieszkodliwiania o zdolności przetwarzania ponad 75 ton na dobę, z wykorzystaniem obróbki biologicznej.

Instalacja do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów, w tym zmieszanych odpadów komunalnych, kwalifikowana jest zgodnie z §3 ust. 1 pkt 80 rozporządzeniem Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. Nr 213, poz. 1397, z późn. zm.), jako przedsięwzięcie mogące potencjalnie znacząco oddziaływać na środowisko. Instalacja ta, jako obiekt nowy, nie posiada statusu instalacji regionalnej, o której mowa w art. 378 ust. 2a pkt 3 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, jednak zlokalizowana jest ona na terenie zakładu, na którym eksploatowane jest składowisko odpadów, kwalifikowane jako przedsięwzięcie mogące zawsze znacząco oddziaływać na środowisko. Stosownie zatem do przepisu art. 378 ust. 2a pkt 1 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, organem właściwym do wydania pozwolenia zintegrowanego jest marszałek województwa.

Po analizie merytorycznej wniosku stwierdzono, że nie spełnia on wymogów określonych w przepisach prawa i pismem z dnia 9 lutego 2015 r. (znak: PŚ-V.7222.29.2014.WŚ), tut. organ wezwał prowadzącego instalację do uzupełnienia braków i złożenia wyjaśnień w przedmiotowej sprawie.

Prowadzący instalację pismem z dnia 9 marca 2015 r. (data wpływu 9 marca 2015 r.), zwrócił się o zawieszenie przedmiotowego postępowania.

Marszałek Województwa Mazowieckiego postanowieniem z dnia 11 marca 2015 r. (znak: PŚ-V.7222.29.2014.WŚ), zawiesił postępowanie o wydanie pozwolenia zintegrowanego dla przedmiotowej instalacji.

W dniu 27 marca 2015 r. wpłynął wniosek o podjęcie zawieszono postępowania w sprawie wydania pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do unieszkodliwiania, z wyjątkiem składowania, odpadów innych niż niebezpieczne, o zdolności przetwarzania ponad 50 ton na dobę, zlokalizowanej w miejscowości Goworki, gm. Rzekuń.

Jednocześnie prowadzący instalację przedłożył uzupełnienie do przedmiotowego wniosku.

Marszałek Województwa Mazowieckiego postanowieniem z dnia 30 marca 2015 r. (znak: PŚ-V.7222.29.2014.WŚ), podjął postępowanie o wydanie pozwolenia zintegrowanego dla przedmiotowej instalacji.

Z uwagi na powstałe w toku postępowania zawiłości w ustaleniu stanu faktycznego oraz konieczność dokonania licznych czynności proceduralnych, pismem z dnia 23 kwietnia 2015 r., znak: PŚ-V.7222.29.2014.WŚ, przedłużono termin załatwienia sprawy o dwa miesiące.

W dniu 12 maja 2015 r. prowadzący instalację złożył sprostowanie do uzupełnienia wniosku o wydanie przedmiotowego pozwolenia.

Z uwagi na fakt, że wniosek nadal nie był kompletny, tut. organ pismem z dnia 2 czerwca 2015 r., znak: PŚ-V.7222.29.2014.WŚ, ponownie wezwał prowadzącego instalację do uzupełnienia braków i złożenia wyjaśnień w przedmiotowej sprawie. Uzupełnienia w przedmiocie sprawy wpłynęły w dniu 29 czerwca 2015 r.

Pismem z dnia 5 sierpnia 2015 r. wezwano prowadzącego instalację do stawienia się na rozprawę w dniu 13 sierpnia 2015 r. Jednakże ww. rozprawa nie odbyła się z powodu braku obecności prowadzącego instalację.

Po analizie merytorycznej wniosku wraz z ze złożonymi uzupełnieniami stwierdzono, że nie spełnia on wymogów określonych w przepisach prawa i pismem z dnia 7 sierpnia 2015 r. (znak: PŚ-V.7222.29.2014.WŚ), tut. organ wezwał prowadzącego instalację do uzupełnienia braków i złożenia wyjaśnień w przedmiotowej sprawie. Uzupełnienia w przedmiocie sprawy wpłynęły w dniach 18, 21 i 26 sierpnia 2015 r.

Zawiadomieniem z dnia 27 sierpnia 2015 r., Marszałek Województwa Mazowieckiego podał, że w publicznie dostępnym wykazie zamieszczono dane o wniosku, a także poinformował o możliwości wnoszenia uwag i wniosków w terminie 21 dni od ukazania się zawiadomienia. Przedmiotowe zawiadomienie w okresie od dnia 2 września 2015 r. do dnia 24 września 2015 r. umieszczono na tablicy ogłoszeń w Urzędzie Marszałkowskim Województwa Mazowieckiego w Warszawie. Ponadto zawiadomienie umieszczono na stronie internetowej Urzędu Marszałkowskiego. Zawiadomienie wywieszono również na tablicy ogłoszeń w Urzędzie Gminy w Rzekuniu w okresie od dnia 2 września 2015 r. do dnia 24 września 2015 r. oraz na terenie przedmiotowej instalacji w okresie od dnia

1 września 2015 r. do dnia 22 września 2015 r. W terminie 21 dni od dnia ogłoszenia nie wniesiono żadnych uwag i wniosków do sprawy.

Pismem z dnia 17 września 2015 r., znak: PG/4384/2015, prowadzący instalację przedłożył dodatkowe wyjaśnienia w przedmiotowej sprawie.

Zgodnie z art. 10 §1 ustawy *Kodeks postępowania administracyjnego*, pismem z dnia 6 października 2015 r., znak: PŚ-V.7222.29.2014.WŚ, poinformowano stronę o przysługującym prawie zapoznania się z aktami sprawy, możliwości wypowiedzenia się co do zebranych dowodów i materiałów oraz zgłoszonych żądań w toczącym się postępowaniu. Prowadzący instalację pismem z dnia 6 października 2015 r. (data wpływu 6 października 2015 r.), znak: PG/4664/2015, poinformował, że nie wnosi żadnych uwag i wniosków do zebranego materiału dowodowego.

We wniosku wykazano, że przedmiotowa instalacja zlokalizowana w miejscowości Goworki, prowadzona przez Ostrołęckie Towarzystwo Budownictwa Społecznego Sp. z o.o., ul. Berka Joselewicza 1, 07-410 Ostrołęka, spełnia wymagania ochrony środowiska wynikające z najlepszych dostępnych technik.

Instalacja do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów objęta niniejszym pozwoleniem jest instalacją nową, na realizację której prowadzący instalację uzyskał decyzję Wójta Gminy Rzekuń z dnia 12 grudnia 2007 r., znak: 7644/6/2007, o środowiskowych uwarunkowaniach zgody na realizację przedsięwzięcia, zmienioną decyzją Wójta Gminy Rzekuń z dnia 2 listopada 2009 r., znak: 7644/15/2009. Zawarte w załączniku do ww. decyzji dane liczbowe określające moc przerobową instalacji mniejsze są niż wartości wskazane we wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego. Do wniosku o wydanie pozwolenia prowadzący instalację dołączył jednak pisma Wójta Gminy Rzekuń z dnia 17 czerwca 2015 r., znak: ROŚ.620.1.2015 i z dnia 12 sierpnia 2015 r., znak: ROŚ.620.1.2015, stwierdzające, że załącznik do decyzji nie zawiera warunków realizacji przedsięwzięcia, a zmiana wskazanych w załączniku wartości mocy przerobowych instalacji nie wymaga zmiany decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach.

Lokalizacja instalacji zgodna jest z ustaleniami miejscowego planu zagospodarowania przestrzennego, przyjętego uchwałą Rady Gminy Rzekuń z dnia 25 listopada 2011 r. Nr XVIII/116/2011. W myśl zapisów planu teren, na którym położona jest instalacja oznaczony jest symbolem 1 PBS, przeznaczonym pod lokalizację stacji segregacji odpadów komunalnych oraz obiektów i urządzeń służących gromadzeniu i utylizacji odpadów.

Przedmiotowa instalacja do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów, w tym zmieszanych odpadów komunalnych oraz odpadów zielonych i innych bioodpadów pochodzenia komunalnego, jest instalacją nową, której realizacja uwzględniona została w zapisach *Wojewódzkiego Planu Gospodarki Odpadami dla Mazowsza na lata 2012-2017 z uwzględnieniem lat 2018-2023*. Pod względem wielkości mocy przerobowej w zakresie przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych oraz odpadów zielonych i innych odpadów instalacja spełnia określone w planie kryteria dla instalacji regionalnych.

Budowa instalacji spełnia wymogi określone w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 11 września 2012 r. w sprawie *mechaniczno-biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych* (Dz. U. z 2012 r., poz. 1052). Instalacja zbudowana jest z części mechanicznej zlokalizowanej w hali sortowni, w skład której wchodzi m.in. sito bębnowe dwufrakcyjne, kabiny sortownicze, separatory optopneumatyczne, separatory metali żelaznych i nieżelaznych, linia do przetwarzania szkła oraz części biologicznej obejmującej zamkniętą halę z wydzielonymi siedmioma boksami „kompostowymi” oraz utwardzony, szczelny plac technologiczny przeznaczony do dojrzewania stabilizatu i kompostu.

Z informacji przedstawionych we wniosku wynika, że część mechaniczna instalacji przy założeniu dwuzmianowego systemu pracy, posiada całkowitą moc przerobową 62 500 Mg/rok, a część biologiczna moc 31 950 Mg/rok. Moc przerobowa części mechanicznej wynika ze zdolności przerobowej poszczególnych urządzeń. Moc przerobowa części biologicznej wynika natomiast z liczby i pojemności boksów „kompostowych” oraz wielkości placu technologicznego. Moc przerobowa części biologicznej instalacji wykazana została we wniosku stosownymi obliczeniami.

Instalacja eksploatowana jest w sposób wariantowy, w zależności od rodzaju dostarczanych do zakładu odpadów. Pierwszy, podstawowy wariant przewiduje przetwarzanie zmieszanych odpadów komunalnych w części

mechanicznej i biologicznej instalacji, wariant drugi przetwarzanie odpadów surowcowych pochodzących z selektywnej zbiórki w części mechanicznej instalacji, a wariant trzeci przetwarzanie odpadów zielonych i innych bioodpadów w części biologicznej instalacji. Analiza danych zawartych we wniosku wykazała, że całkowita, techniczna moc przerobowa instalacji wystarczająca jest do przetworzenia maksymalnych ilości odpadów wskazanych w pozwoleniu dla poszczególnych wariantów.

W części mechanicznej instalacji dopuszczone jest przetwarzanie 58 000 Mg/rok odpadów zmieszanych oraz 4 200 Mg/rok odpadów surowcowych pochodzących z selektywnej zbiórki. Oba procesy, ze względu na znaczącą ilość odpadów kierowanych po procesie do dalszego odzysku, zakwalifikowane zostały jako procesy odzysku R12. W części biologicznej dopuszczone jest przetwarzanie 28 600 Mg/rok odpadów frakcji podsitowej i 3350 Mg/rok odpadów zielonych i innych bioodpadów. Przetwarzanie frakcji podsitowej kierowanej po stabilizacji do składowania stanowi proces unieszkodliwiania D8. Przetwarzanie selektywnie zebranych odpadów biodegradowalnych, ze względu na wytworzenie produktu nawozowego, środków wspomagających uprawę roślin lub odpadu przeznaczonego do odzysku R10, stanowi proces R3.

Proces technologiczny mechaniczno-biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych prowadzony jest w sposób zgodny z przepisami rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 11 września 2012 r. w sprawie mechaniczno-biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych. W wyniku procesu mechanicznego przetwarzania wydzielane są odpady dające się wykorzystać materiałowo, odpady wysokokaloryczne przeznaczone do produkcji paliwa alternatywnego w zewnętrznych instalacjach oraz frakcja drobna, o wielkości 0-80 mm ulegająca biodegradacji. Rodzaje wytwarzanych odpadów zgodne są z wyszczególnieniem przedstawionym w §3 ust. 1 i 2 rozporządzenia. Frakcja drobna poddawana jest procesom przetwarzania biologicznego w warunkach tlenowych – w pierwszy etapie przez okres minimum 2 tygodni w sześciu boksach w zamkniętej hali, wyposażonej w system napowietrzania i ujmowania zanieczyszczonego powietrza, system ujmowania odcieków oraz urządzenie do przerzucania i nawadniania odpadów, w drugim etapie przez okres ok. 6-7 tygodni w postaci przyzmu na utwardzonym szczelnym placu technologicznym. Stabilizat uzyskany w wyniku procesu biologicznego przetwarzania odpadów powinien spełniać wymagania określone w §6 rozporządzenia.

Proces przetwarzania odpadów zielonych i innych bioodpadów prowadzony jest w sposób analogiczny do przetwarzania frakcji podsitowej, przy czym dla odpadów tych w hali „kompostowni” wyznaczony został jeden boks „kompostowy”, a proces dojrzewania kompostu na placu technologicznym trwa około 8 tygodni.

Przetwarzanie selektywnie zebranych odpadów surowcowych ma na celu doczyszczenie odpadów oraz ich dodatkowy podział na poszczególne frakcje materiałowe. Proces prowadzony jest w tych samych urządzeniach części mechanicznej instalacji, w której prowadzony jest proces przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych, z wyłączeniem procesu rozdziału wielkościowego na sicie bębnowym. Wyjątek stanowią odpady szkła, których przetwarzanie prowadzone jest w sposób manualny w odrębnej linii segregacji.

Przetwarzanie odpadów zmieszanych oraz odpadów surowcowych, zielonych i innych bioodpadów powinno być prowadzone w sposób odrębny, eliminujący możliwość mieszania się ww. grup odpadów.

Warunki przetwarzania odpadów w poszczególnych wariantach funkcjonowania instalacji oraz warunki wytwarzania i postępowania z odpadami wytwarzanymi w wyniku procesów przetwarzania odpadów określone zostały w decyzji zgodnie z przepisami art. 43 ust. 2 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2013 r. poz. 21, z późn. zm.) i art. 188 ust. 2b ustawy Prawo ochrony środowiska.

Na terenie zakładu na przygotowanych do tego celu stanowiskach w pomieszczeniu sąsiadującym z boksami magazynowymi prowadzony jest również demontaż odpadów wielkogabarytowych. Przetwarzanie odpadów wielkogabarytowych prowadzone jest poza urządzeniami wchodzącymi w skład instalacji objętej pozwoleniem, w sposób manualny przy użyciu prostych narzędzi ręcznych. Proces demontażu zgodny jest z przepisami rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 11 maja 2015 r. w sprawie odzysku poza instalacjami i urządzeniami (Dz. U. z 2015 r. poz. 796).

Na terenie zakładu prowadzone jest również zbieranie odpadów komunalnych z grupy 20 01 (głównie odpadów niebezpiecznych i odpadów zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego). Proces zbierania polega na

przepakowywaniu odpadów, prostej segregacji (doczyszczaniu) nie skutkującej zmianą oznaczenia odpadów oraz magazynowaniu odpadów.

Biorąc pod uwagę, że działalność prowadzona przez Ostrołęckie Towarzystwo Budownictwa Społecznego Sp. z o.o. zgodna jest z obowiązującymi przepisami, miejscowym planem zagospodarowania przestrzennego, wojewódzkim planem gospodarki odpadami oraz decyzją o środowiskowych uwarunkowaniach, a także fakt, że zgodnie z informacjami przedstawionymi we wniosku funkcjonowanie instalacji nie będzie stwarzać zagrożenia dla środowiska oraz zdrowia i życia ludzi, tuż organ przychylił się do wniosku, wydając pozwolenie zgodnie z żądaniem Strony.

W celu systematycznej oceny spełniania przez instalację wymogów najlepszej dostępnej techniki oraz warunków określonych w pozwoleniu tuż organ udzielając pozwolenia zintegrowanego zobowiązał prowadzącego instalację do corocznego przekazywania informacji dotyczących rodzajów i ilości odpadów przetwarzanych i wytwarzanych w poszczególnych procesach, informacji dotyczących dalszego sposobu postępowania z frakcją nadsitową i stabilizatorem oraz wyników badań wytwarzanego stabilizatu.

Z obliczeń rozprzestrzeniania się hałasu powodowanego działalnością instalacji do unieszkodliwiania, z wyjątkiem składowania, odpadów innych niż niebezpieczne wynika, że na granicy terenów chronionych nie wystąpią przekroczenia dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku, określone w załączniku do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. w sprawie *dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku* (Dz. U. z 2014 r. poz.112). Najbliższe tereny podlegające ochronie akustycznej stanowi zabudowa zagrodowa m. Goworki oraz jeden budynek mieszkalny wielorodzinny.

Ze względu na konieczność publikowania wyników pomiarów okresowych na stronie internetowej, w pozwoleniu zobowiązano prowadzącego instalację do przekazywania ww. wyników wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska również w wersji elektronicznej.

Z obliczeń rozkładu stężeń substancji w powietrzu wynika, że emisja substancji wprowadzanych do powietrza z instalacji mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów, nie powoduje przekraczania standardów jakości powietrza, określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012 r. w sprawie *poziomów niektórych substancji w powietrzu* (Dz. U. z 2012 poz. 1031), oraz wartości odniesienia określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie *wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu* (Dz. U. Nr 16, poz. 87) dla amoniaku, merkaptanów, siarkowodoru, dwutlenku azotu, dwutlenku siarki, tlenku węgla, węglowodorów alifatycznych i pyłu poza terenem, do którego prowadzący instalację ma tytuł prawny. W związku z powyższym ilości gazów i pyłów dopuszczonych do wprowadzania do powietrza z hali sortowni określono dla warunków normalnego funkcjonowania instalacji w wielkościach wnioskowanych przez stronę.

Ponadto zgodnie z art. 202 ust. 2a pkt 1 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, w pozwoleniu zintegrowanym nie ustala się dopuszczalnej emisji gazów lub pyłów wprowadzanych do powietrza w sposób niezorganizowany lub za pośrednictwem wentylacji grawitacyjnej z instalacji, dla których poziom tej emisji nie został określony w przepisach w sprawie standardów emisyjnych w zakresie wprowadzania gazów lub pyłów do powietrza, oraz jeżeli nie został on określony w konkluzjach BAT. W związku z powyższym w decyzji nie określono dopuszczalnej emisji substancji z procesu kompostowania, gdyż emisja do powietrza zachodzi poprzez biofiltr stanowiący źródło powierzchniowej emisji niezorganizowanej.

W pozwoleniu nie określono usytuowania stanowisk do pomiaru wielkości emisji gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza, ponieważ z wniosku wynika, że brak jest możliwości technicznych wykonania pomiarów emisji substancji do powietrza.

Instalacja nie korzysta bezpośrednio z ujęcia wód podziemnych ani powierzchniowych. Na potrzeby technologiczne instalacji, tj. m.in. do sporządzania roztworu dezynfekcyjnego do brodzika, do mycia nawierzchni obiektów instalacji i zraszania przym kompostowych, pobierana jest woda z wodociągu. Mając na względzie powyższe w pozwoleniu określono, zgodnie z art. 211 ust 6 pkt 8 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, ilość wody

zużywanej na potrzeby instalacji. Prowadzącego instalację zobowiązano do przekazywania bilansu zużycia wody do tut. organu, do 31 stycznia, za poprzedni rok kalendarzowy.

Instalacja jest źródłem ścieków przemysłowych w postaci ścieków z mycia nawierzchni obiektów instalacji, odcieków technologicznych z procesu przetwarzania biologicznego, z brodzika dezynfekcyjnego i z wagi samochodowej. Ocieki technologiczne z procesu przetwarzania biologicznego odprowadzane są do zbiornika odcieków i zwracane do procesu stabilizacji biologicznej (do frakcji podsitowej), a ich ewentualny nadmiar, w zależności od potrzeb, wywożony jest za pomocą specjalistycznego sprzętu asenizacyjnego, do oczyszczalni ścieków. Do oczyszczalni ścieków wywożone są również ścieki z brodzika dezynfekcyjnego. Pozostałe ścieki przemysłowe kierowane są do sieci kanalizacji sanitarnej i dalej do kanalizacji zewnętrznej łącznie ze ściekami bytowymi.

Biorąc pod uwagę powyższe w pozwoleniu określono, zgodnie z art. 211 ust. 6 pkt 7 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, ilość, stan i skład ścieków z instalacji.

Zgodnie z art. 208 ust. 2 pkt 4 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, w przypadku, gdy eksploatacja instalacji obejmuje wykorzystanie, produkcję lub uwalnianie substancji stwarzającej ryzyko oraz istnieje możliwość zanieczyszczenia gleby, ziemi lub wód gruntowych na terenie zakładu, prowadzący instalację winien sporządzić raport początkowy o stanie zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych tymi substancjami. Eksploatacja przedmiotowej instalacji powoduje uwalnianie substancji powodujących ryzyko, należących do co najmniej jednej z klas zagrożenia wymienionych w częściach 2-5 załącznika I do rozporządzenia Parlamentu Europejskiego i Rady (WE) nr 1272/2008 z dnia 16 grudnia 2008 r. w sprawie kwalifikacji, oznakowania i pakowania substancji i mieszanin, zmieniającego i uchylające dyrektywy 67/548/EWG i 1999/45/WE oraz zmieniającego rozporządzenie (WE) nr 1907/2006 (Dz. Urz. UE L 353 z 31.12.2008, str. 1, z późn. zm.). Prowadzący instalację dołączył do wniosku raport początkowy, w którym zidentyfikował uwalniane substancje stwarzające ryzyko, przedstawił wyniki badań gleby i ziemi, jak również przedstawił propozycje dotyczące sposobu i częstotliwości wykonywania badań zanieczyszczenia gleby i ziemi. Podczas poboru prób nie stwierdzono wód gruntowych. Tut. organ po analizie przedłożonej dokumentacji ustalił miejsca poboru prób gleby i ziemi kierując się zasadą zachowania porównywalności wyników. Do okresowego monitoringu środowiska wodno-gruntowego wyznaczone zostały punkty, dla których wykonano badania w przedłożonym raporcie początkowym. Zgodnie z art. 217 a ustawy *Prawo ochrony środowiska* badania lub pomiary, o których mowa powyżej winny być wykonywane przez akredytowane laboratoria oraz w sposób umożliwiający ich ilościowe porównanie z wynikami badań i pomiarów zawartymi w raporcie początkowym.

W pozwoleniu nie określono warunków i parametrów charakteryzujących pracę instalacji w warunkach odbiegających od normalnych, tj. maksymalnego dopuszczalnego czasu utrzymywania się uzasadnionych technologicznie warunków eksploatacyjnych odbiegających od normalnych, warunków i parametrów charakteryzujących pracę instalacji, określających moment zakończenia rozruchu oraz moment rozpoczęcia wyłączania instalacji, jak również warunków wprowadzania do środowiska substancji w trakcie rozruchu i w trakcie wyłączania, ponieważ z wniosku wynika, że ze względu na specyfikę instalacji nie pracuje ona w uzasadnionych technologicznie warunkach eksploatacyjnych odbiegających od normalnych.

W decyzji niniejszej określono ilości zużywanych surowców, materiałów, paliw i energii istotnych z punktu widzenia wymagań ochrony środowiska, jak również zawarto obowiązek monitorowania procesów technologicznych poprzez prowadzenie ewidencji ilości zużywanych surowców, materiałów, paliw i energii i przekazywania ww. ewidencji organowi właściwemu do wydania pozwolenia zintegrowanego oraz wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska.

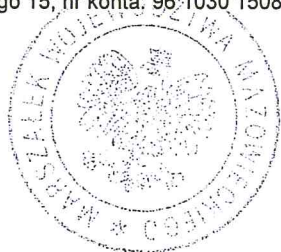
W związku z tym, iż zakład nie zalicza się do zakładów o dużym ryzyku wystąpienia awarii, w decyzji określono obowiązki, co do postępowania w przypadku wystąpienia awarii. Zgodnie z art. 211 ust. 6 pkt 9 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, w decyzji niniejszej określono sposoby zapobiegania występowaniu i ograniczania skutków awarii.

W art. 195 ust.1 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, określono przesłanki, których zaistnienie może spowodować cofnięcie lub ograniczenie pozwolenia bez odszkodowania.

POUCZENIE

Od decyzji niniejszej służy stronie prawo odwołania do Ministra Środowiska, za pośrednictwem Marszałka Województwa Mazowieckiego, w terminie 14 dni od daty jej doręczenia.

Na podstawie rozporządzenia Ministra Finansów z dnia 28 września 2007 r. w sprawie zapłaty opłaty skarbowej (Dz. U. Nr 187, poz. 1330), potwierdza się uiszczenie opłaty skarbowej w wysokości 506,00 zł (słownie: pięćset sześć złotych), w dniu 14 sierpnia 2014 r. na rachunek bankowy Urzędu m. st. Warszawy, Dzielnicy Praga Północ w Warszawie przy ul. Ks. I. Kłopotowskiego 15; nr konta: 96 1030 1508 0000 0005 5002 6074.



z up. Marszałka Województwa

Tomasz Krasowski

Dyrektor Departamentu Środowiska

Otrzymują:

1. Ostrołęckie Towarzystwo Budownictwa Społecznego Sp. z o.o.
07-410 Ostrołęka, ul. Berka Joselewicza 1
2. a/a

Do wiadomości:

1. Minister Środowiska
00-922 Warszawa, ul. Wawelska 52/54 – wersja elektroniczna
2. Mazowiecki Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska
00-716 Warszawa, ul. Bartycka 110 A
3. Wójt Gminy Rzekuń
07-411 Rzekuń, ul. Kościuszki 33
4. Departament Środowiska UMWM
Wydział Informacji i Planowania – w miejscu

I. WARIANT I - PROCES PRZETWARZANIA ZMIESZANYCH ODPADÓW KOMUNALNYCH

Tabela nr 1A. Odpady dopuszczone do przetwarzania w części mechanicznej instalacji – proces przetwarzania R12

Lp.	Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Ilość odpadu [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania odpadu
1.	Niesegregowane (zmieszane) odpady komunalne	20 03 01	58 000,0	Odpady magazynowane w pojemnikach (kontenerach) lub luzem w uporządkowany sposób na utwardzonym, szczelnym podłożu w hali technologicznej sortowni (części mechanicznej instalacji). Odpady magazynowane mogą być przez okres nie dłuższy niż 24h.

Tabela nr 1B. Odpady dopuszczone do wytwarzania, powstające w wyniku procesu przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych w części mechanicznej instalacji

Lp.	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu	Kod odpadu	Ilość odpadu (1) [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania oraz sposób dalszego zagospodarowania odpadu
1.	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Skład: tworzywa sztuczne (polipropylen, polietylen, polistyren, poliakrylonitryl-co-butadien-co-styren (ABS), krzemionka, węgiel sodu, węgiel wapnia, tlenek boru, tlenek ołowiu, żelazo, węgiel, aluminium, miedź, luminofor, halofosforan tręci, metale ciężkie. Odpad w postaci stałej, częściowo palny, szkodliwy (H5), toksyczny (H6), żrący (H8), ekotoksyczny (H14).	16 02 13*	10,0	Odpad magazynowany w pojemnikach, ustawionych na utwardzonym, szczelnym podłożu w wyznaczonym pomieszczeniu magazynowym (magazynie odpadów niebezpiecznych). Odpady magazynowane w sposób zapobiegający: - przedostawaniu się zanieczyszczeń do gleby i wód podziemnych, - oddziaływaniu na odpad czynników atmosferycznych (zalaniiu), - uszkodzeniu (np. sftuczeniu) odpadu. Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku.

Lp.	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu	Kod odpadu	Ilość odpadu ⁽¹⁾ [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania oraz sposób dalszego zagospodarowania odpadu
2.	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Skład: tworzywa sztuczne (polipropylen, polietylen, polistyren, poliakrylonitryl-co-butadien-co-styren (ABS), krzemionka, węgiel sodu, węgiel wapnia, żelazo, węgiel, aluminium, miedź. Odpad w postaci stałej, częściowo palny, nieposiadający właściwości charakterystycznych dla odpadów niebezpiecznych.	16 02 14	10,0	<p>Odpad magazynowany w pojemnikach, ustawionych na utwardzonym, sztywnym podłożu w wyznaczonym pomieszczeniu magazynowym lub w innym zadaszonym miejscu na terenie zakładu.</p> <p>Odpady magazynowane w sposób zapobiegający:</p> <ul style="list-style-type: none"> - przedostawaniu się zanieczyszczeń do gleby i wód podziemnych, - oddziaływaniu na odpad czynników atmosferycznych (zalanii), - uszkodzeniu odpadu. <p>Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku.</p>
3.	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte z zużytych urządzeń	Skład: tworzywa sztuczne (polipropylen, polietylen, polistyren, poliakrylonitryl-co-butadien-co-styren (ABS), krzemionka, węgiel sodu, węgiel wapnia, tlenek boru, tlenek ołowiu, żelazo, węgiel, aluminium, miedź, luminofor, halofosforan rtęci, metale ciężkie. Odpad w postaci stałej, częściowo palny, szkodliwy (H5), toksyczny (H6), żrący (H8), ekotoksyczny (H14).	16 02 15*	10,0	<p>Odpad magazynowany w pojemnikach, ustawionych na utwardzonym, sztywnym podłożu w wyznaczonym pomieszczeniu magazynowym (magazynie odpadów niebezpiecznych).</p> <p>Odpady magazynowane w sposób zapobiegający:</p> <ul style="list-style-type: none"> - przedostawaniu się zanieczyszczeń do gleby i wód podziemnych, - oddziaływaniu na odpad czynników atmosferycznych (zalanii), - uszkodzeniu (np. stłuczeniu) odpadu. <p>Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku.</p>

Lp.	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu	Kod odpadu	Ilość odpadu (1)	Miejsce i sposób magazynowania oraz sposób dalszego zagospodarowania odpadu
4.	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Skład: tworzywa sztuczne (polipropylen, polietylen, polistyren, poliakrylonitryl-co-butadien-co-styren (ABS), krzemionka, węgiel sodu, węgiel wapnia, żelazo, węgiel, aluminium, miedź. Odpad w postaci stałej, częściowo palny, nieposiadający właściwości charakterystycznych dla odpadów niebezpiecznych.	16 02 16	10,0	Odpad magazynowany w pojemnikach, ustawionych na utwardzonym, szczelnym podłożu w wyznaczonym pomieszczeniu magazynowym lub w innym zadaszonym miejscu na terenie zakładu. Odpad magazynowany w sposób zapobiegający: - przedostawaniu się zanieczyszczeń do gleby i wód podziemnych, - oddziaływaniu na odpad czynników atmosferycznych (zalanu), - uszkodzeniu odpadu. Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku.
5.	Baterie i akumulatory ołowiane	Skład: tworzywa sztuczne, żelazo, węgiel, ołów, tlenek ołowiu, roztwór kwasu siarkowego. Odpad w postaci stałej, częściowo palny, żrący (H8), toksyczny (H6), ekotoksyczny (H14), mogący wydzielać odcieki (H15).	16 06 01*	10,0	Odpady magazynowane selektywnie, w szczelnych, oznakowanych pojemnikach, wykonanych z materiału odpornego na działanie przechowywanych substancji, ustawionych na utwardzonym, szczelnym podłożu w wyznaczonym pomieszczeniu magazynowym (magazyn odpadów niebezpiecznych). Odpady magazynowane w sposób zapobiegający przedostawaniu się zanieczyszczeń do gleby i wód podziemnych.
6.	Baterie i akumulatory nikielowo – kadmowe	Skład: tworzywa sztuczne, żelazo, węgiel, kadm, wodorotlenek niklu, wodorotlenek potasu. Odpad w postaci stałej, niepalny lub częściowo palny, szkodliwy (H5), toksyczny (H6), ekotoksyczny (H14), działający szkodliwie na rozrodczość (H10).	16 06 02*	10,0	Odpady magazynowane w sposób zapobiegający przedostawaniu się zanieczyszczeń do gleby i wód podziemnych.
7.	Baterie zawierające rtęć	Skład: żelazo, węgiel, rtęć, cynk, wodorotlenek potasu. Odpad w postaci stałej, niepalny, szkodliwy (H5), toksyczny (H6), ekotoksyczny (H14), działający szkodliwie na rozrodczość (H10).	16 06 03*	5,0	Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpady przekazywane uprawnionym podmiotom w celu odzysku.

Lp.	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu	Kod odpadu	Ilość odpadu ⁽¹⁾ [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania oraz sposób dalszego zagospodarowania odpadu
8.	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	Skład: żelazo, węgiel, cynk, dwutlenek manganu, wodorotlenek potasu. Odpad w postaci stałej, niepalny, nieposiadający właściwości charakterystycznych dla odpadów niebezpiecznych.	16 06 04	5,0	Odpady magazynowane selektywnie w pojemnikach, ustawionych na utwardzonym, sztywnym podłożu w wyznaczonym pomieszczeniu magazynowym lub w innym zadaszonym miejscu na terenie zakładu. Odpady magazynowane w sposób zapobiegający: - przedostawaniu się zanieczyszczeń do gleby i wód podziemnych, - oddziaływaniu na odpad czynników atmosferycznych (zalanii). Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku.
9.	Inne baterie i akumulatory	Skład: tworzywa sztuczne, żelazo, węgiel, wodorotlenek niklu, wodorotlenek potasu, nikiel, cynk, lit, tlenek manganu, tlenek srebra, tlenek miedzi, chlorek amonu, chlorek cynku. Odpad w postaci stałej, niepalny, nieposiadający właściwości charakterystycznych dla odpadów niebezpiecznych.	16 06 05	5,0	
10.	Papier i tektura	Skład: celuloza, kaolin, talk, skrobia ziemniaczana, gips, kreda, barwniki, hydrosulfit. Odpad w postaci stałej, palny, nasiąkliwy (podatny na zamoknięcie), częściowo ulegający biodegradacji, nieposiadający właściwości charakterystycznych dla odpadów niebezpiecznych.	19 12 01	1051,0	Odpad magazynowany luzem w postaci zbelowanej lub w pojemnikach (kontenerach) ustawionych na utwardzonym podłożu w zadaszonych boksach na zewnątrz hali sortowni, w sposób zapobiegający oddziaływaniu na odpady czynników atmosferycznych oraz przedostawaniu się zanieczyszczeń na tereny sąsiednie. Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku.
11.	Metale żelazne	Skład: stal, żeliwo - żelazo, węgiel z domieszkami innych metali. Odpad w postaci stałej, niepalny, o wysokim przewodnictwie cieplnym i elektrycznym, podatny na korozję, nieposiadający właściwości charakterystycznych dla odpadów niebezpiecznych.	19 12 02	106,0	Odpady magazynowane selektywnie - luzem w postaci zgniecionej i zbelowanej lub w pojemnikach (kontenerach) ustawionych na utwardzonym podłożu w zadaszonych boksach na zewnątrz hali sortowni. Odpady magazynowane w sposób zapobiegający przedostawaniu się zanieczyszczeń na tereny sąsiednie.

Lp.	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu	Kod odpadu	Ilość odpadu (1) [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania oraz sposób dalszego zagospodarowania odpadu
12.	Metale nieżelazne	Skład: aluminium, miedź, mosiądz, cynk, cyrka. Odpad w postaci stałej, niepalny, o wysokim przewodnictwie cieplnym i elektrycznym, nieposiadający właściwości charakterystycznych dla odpadów niebezpiecznych.	19 12 03	106,0	Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpady przekazywane uprawnionym podmiotom w celu odzysku.
13.	Tworzywa sztuczne i guma	Skład: polietylen (PE), polipropylen (PP), polistyren (PS), poliuretan (PUR), polichlorek winylu (PCV), poliwęgiel (PV), poliakrylonitryl-co-butadien-co-styren (ABS). Odpad w postaci stałej, palny, o dużej odporności chemicznej, plastyczny, nieposiadający właściwości charakterystycznych dla odpadów niebezpiecznych.	19 12 04	1096,0	Odpad magazynowany luzem w postaci zbelowanej lub w pojemnikach (kontenerach) ustawionych na utwardzonym podłożu w zadaszonych boksach na zewnątrz hali sortowni, w sposób zapobiegający przedostawaniu się zanieczyszczeń na tereny sąsiednie. Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku.
14.	Sztko	Skład: piasek kwarcowy, węgiel sodu, węgiel wapnia, tlenki boru, aluminium, magnezu, wapnia, ołowiu, sodu, potasu, berylu. Odpad w postaci stałej, o dużej odporności chemicznej, niepalny, podatny na uszkodzenia mechaniczne, nieposiadający właściwości charakterystycznych dla odpadów niebezpiecznych.	19 12 05	840,0	Odpad magazynowany w pojemnikach (kontenerach) ustawionych na utwardzonym podłożu w zadaszonych boksach na zewnątrz hali sortowni. Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku.
15.	Drewno zawierające substancje niebezpieczne	Skład: celuloza, lignina, hemicelulozy, żywice, garbniki, impregnaty, farby, lakiery, bejce. Odpad w postaci stałej, palny, szkodliwy (H5), ekotoksyczny (H14).	19 12 06*	50,0	Odpad magazynowany w pojemnikach, ustawionych na utwardzonym, szczelnym podłożu w wyznaczonym pomieszczeniu magazynowym (magazynie odpadów niebezpiecznych). Odpady magazynowane w sposób zapobiegający przedostawaniu się zanieczyszczeń do gleby i wód podziemnych. Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku lub unieszkodliwienia.

Lp.	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu	Kod odpadu	Ilość odpadu (1) [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania oraz sposób dalszego zagospodarowania odpadu
16.	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	Skład: celuloza, lignina, hemicelulozy, żywnice, garbniki, olejei eteryczne. Odpad w postaci stałej, palny, nasiąkliwy, ulegający biodegradacji, nieposiadający właściwości charakterystycznych dla odpadów niebezpiecznych.	19 12 07	595,0	Odpad magazynowany w pojemnikach (kontenerach) lub luzem na utwardzonym podłożu w boksach na zewnątrz hali sortowni lub na wyznaczonym placu magazynowym. Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku.
17.	Tekstylia	Skład: włókna naturalne (bawełna, wełna, jedwab) i sztuczne (poliester, poliakryl, wiskoza i in.). Odpad w postaci stałej, palny, nasiąkliwy, nieposiadający właściwości charakterystycznych dla odpadów niebezpiecznych.	19 12 08	2740,0	Odpad magazynowany luzem w postaci zbelowanej lub w pojemnikach (kontenerach) ustawionych na utwardzonym podłożu w zadaszonych boksach na zewnątrz hali sortowni, w sposób zapobiegający oddziaływaniu na odpady czynników atmosferycznych oraz przedostawaniu się zanieczyszczeń na tereny sąsiednie. Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku.
18.	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	Skład: tworzywa sztuczne, metale żelazne i nieżelazne, szkło, drewno, substancje niebezpieczne tj. smary, oleje, rozpuszczalniki, substancje i elementy zawierające metale ciężkie, pozostałości leków i in. Odpady w postaci stałej, częściowo palne, w zależności od rodzaju odpadu: szkodliwe (H5), żrące (H8), toksyczne (H6), ekotoksyczne (H14), mogące wydzielać odcieki (H15), działające szkodliwie na rozrodczość (H10).	19 12 11*	500,0	Odpady magazynowane w pojemnikach, ustawionych na utwardzonym szczielym podłożu w wyznaczonym pomieszczeniu magazynowym (magazyn odpadów niebezpiecznych) – każdy typ odpadu oddzielnie. Odpady magazynowane w sposób zapobiegający przedostawaniu się zanieczyszczeń do środowiska wodno-gruntowego oraz na tereny sąsiednie. Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpady przekazywane uprawnionym podmiotom w celu odzysku.
19.	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 (frakcja o wielkości 0-80 mm - tzw. frakcja podsitowa)	Skład: mieszanina - odpadów kuchennych, popiołu, piasku, kamieni, drobnych elementów z tworzyw sztucznych, szkła, metali, papieru, tkanin i drewna. Odpad w postaci stałej, niepalny, nasiąkliwy, częściowo ulegający biodegradacji, podatny na zagniewanie.	19 12 12	28 600,0 (2) (nie więcej jednak niż 49,3 % ilości odpadów 20 03 01 poddawanych przetwarzaniu w okresie roku)	Odpady magazynowane w pojemnikach (kontenerach wielkogabarytowych) ustawionych na utwardzonym, szczielym podłożu w bezpośrednim sąsiedztwie hali technologicznej sortowni (części mechanicznej instalacji). Odpady magazynowane mogą być do czasu zapełnienia pojedynczego kontenera, przez okres nie dłuższy jednak niż 24h. Odpad poddawany przetwarzaniu we własnym zakresie w części biologicznej instalacji (proces D8).

Lp.	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu	Kod odpadu	Ilość odpadu ⁽¹⁾ [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania oraz sposób dalszego zagospodarowania odpadu
20.	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 (frakcja o wielkości >80 mm - tzw. frakcja nadsitowa – pozostałość po sortowaniu oraz opcjonalnie) frakcja wysokoenergetyczna przeznaczona do produkcji paliwa alternatywnego)	Skład: mieszanina tworzyw sztucznych (polietylen, polipropylen, polistyren, poliuretan, polichlorek winylu, poliwęglan, poliakrylonitryl-co-butadien-co-styren), szkła, metali żelaznych i nieżelaznych, tekstyliów sztucznych i naturalnych, drewna, środków higienicznych, z pewnym udziałem frakcji organicznej (biodegradowalnej). W przypadku wydzielonej frakcji wysokoenergetycznej przeznaczonej do produkcji paliwa alternatywnego: mieszanina tworzyw sztucznych z niewielkim udziałem tekstyliów, drewna, papieru. Odpad w postaci stątej, palny lub częściowo palny, nasiąkliwy.	19 12 12	29 400,0 ⁽²⁾ (nie więcej jednak niż 50,7 % ilości odpadów 20 03 01 poddawanych przetwarzaniu w okresie roku)	Odpad magazynowany w pojemnikach (kontenerach) lub luzem w uporządkowany sposób na utwardzonym, szczelnym podłożu w hali sortowni (części mechanicznej instalacji). Odpad magazynowany przez okres nie dłuższy niż 72h. Pozostałość po sortowaniu poddawana przetwarzaniu (unieszkodliwianiu) we własnej instalacji do składowania odpadów, zgodnie z warunkami określonymi w posiadanych pozwoleniu zintegrowanym, regulującym warunki składowania odpadów lub przekazywana innym podmiotom w celu odzysku lub nieszkodliwienia. Wydzielona frakcja wysokoenergetyczna przekazywana innym podmiotom w celu odzysku – do produkcji paliwa alternatywnego.

- 1) Maksymalna łączna ilość odpadów wytworzonych w wyniku procesu mechanicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych - 58 000,0 Mg/rok.
- 2) Maksymalna łączna ilość odpadów oznaczonych kodem 19 12 12 (tzw. frakcji podsitowej i frakcji nadsitowej- pozostałości z sortowania) - 53 500,0 Mg/rok
(nie więcej jednak niż 92,3% ilości odpadów 20 03 01 poddawanych przetwarzaniu w okresie roku)

Tabela nr 2A. Odpady dopuszczone do przetwarzania w części biologicznej instalacji – proces przetwarzania D8

Lp.	Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Ilość odpadu [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania odpadu
1.	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 (frakcja o wielkości 0-80 mm - tzw. frakcją podsitową)	19 12 12	28 600,0	Odpady magazynowane w pojemnikach (kontenerach wielkogabarytowych) ustawionych na utwardzonym, sztywnym podłożu w bezpośrednim sąsiedztwie hali technologicznej sortowni (części mechanicznej instalacji) lub w zasobni w hali „kompostowni”. Odpady magazynowane mogą być do czasu zapiekania pojedynczego kontenera, przez okres nie dłuższy jednak niż 24h.

Tabela nr 2B. Odpady dopuszczone do wytwarzania, powstające w wyniku procesu przetwarzania frakcji o wielkości 0-80 mm (tzw. frakcji podsitowej) w części biologicznej instalacji

Lp.	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu	Kod odpadu	Ilość odpadu [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania odpadu
1.	Inne niewymienione odpady (tzw. stabilizat)	Stabilizat powstający w wyniku biologicznego przetwarzania frakcji podsitowej ulegającej biodegradacji. Skład: pozostałości z rozkładu frakcji organicznej zawierające węgiel, wodór, azot, fosfor, potas, wapń, magnez, piasek i kamienie, zanieczyszczenia w postaci drobnych elementów z tworzyw sztucznych, szkła, metali, tkanin i nierozłożonego drewna. Stabilizat spełniać powinien następujące wymagania: – straty prażenia stabilizatu są mniejsze niż 35% suchej masy, a zawartość węgla organicznego jest mniejsza niż 20% suchej masy, lub – ubytek masy organicznej w stabilizacie w stosunku do masy organicznej w odpadach mierzony stratą prażenia lub zawartością węgla organicznego jest większy niż 40%, lub – wartość AT ₄ jest mniejsza niż 10 mg O ₂ /g suchej masy.	19 05 99	21 450,0	Odpad magazynowany luzem na placu technologicznym przetwarzania odpadów frakcji podsitowej (placu dojrzewania stabilizatu), w sposób zapobiegający przedostawaniu się zanieczyszczeń do środowiska wodno-gruntowego i na tereny sąsiednie. Odpad magazynowany przez okres nie dłuższy niż 72h od zakończenia cyklu technologicznego. Odpad poddawany przetwarzaniu (unieszkodliwianiu) we własnej instalacji do składowania odpadów, zgodnie z warunkami określonymi w posiadanym pozwoleniu zintegrowanym, regulującym warunki składowania odpadów lub przekazywany uprawnionym podmiotom w celu przetwarzania (składowania).

**II. WARIANT II - PROCES MECHANICZNEGO PRZETWARZANIA ODPADÓW POCHODZĄCYCH Z SELEKTYWNEJ ZBIÓRKI, OZNACZONYCH KODAMI Z PODGRUPY
15 01 I 20 01**

Tabela nr 1A. Odpady dopuszczone do przetworzenia w części mechanicznej instalacji – proces przetwarzania R12

Lp.	Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Ilość odpadu ⁽¹⁾ [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania odpadu
1.	Opakowania z papieru i tektury	15 01 01	4200,0	Odpady magazynowane luzem lub w pojemnikach (kontenerach) ustawionych na utwardzonym podłożu w boksach magazynowych wewnątrz hali sortowni lub w zadaszonych boksach na zewnątrz hali. Odpady magazynowane w sposób zapobiegający oddziaływaniu na odpady czynników atmosferycznych oraz przedostawaniu się zanieczyszczeń na tereny sąsiednie
2.	Opakowania z tworzyw sztucznych	15 01 02	4200,0	Odpady magazynowane luzem lub w pojemnikach (kontenerach) ustawionych na utwardzonym podłożu w boksach magazynowych wewnątrz hali sortowni lub w zadaszonych boksach na zewnątrz hali. Odpady magazynowane w sposób zapobiegający przedostawaniu się zanieczyszczeń na tereny sąsiednie.
3.	Opakowania z drewna	15 01 03	1000,0	Odpady magazynowane luzem lub w pojemnikach (kontenerach) ustawionych na utwardzonym podłożu w boksach magazynowych wewnątrz hali sortowni lub w zadaszonych boksach na zewnątrz hali.
4.	Opakowania z metali	15 01 04	4200,0	Odpady magazynowane luzem lub w pojemnikach (kontenerach) ustawionych na utwardzonym podłożu w boksach magazynowych wewnątrz hali sortowni lub w zadaszonych boksach na zewnątrz hali. Odpady magazynowane w sposób zapobiegający przedostawaniu się zanieczyszczeń na tereny sąsiednie.
5.	Opakowania wielomateriałowe	15 01 05	4200,0	Odpady magazynowane luzem lub w pojemnikach (kontenerach) ustawionych na utwardzonym podłożu w boksach magazynowych wewnątrz hali sortowni lub w zadaszonych boksach na zewnątrz hali. Odpady magazynowane w sposób zapobiegający oddziaływaniu na odpady czynników atmosferycznych oraz przedostawaniu się zanieczyszczeń na tereny sąsiednie.
6.	Zmieszane odpady opakowaniowe	15 01 06	4200,0	Odpady magazynowane luzem lub w pojemnikach (kontenerach) ustawionych na utwardzonym podłożu w boksach magazynowych wewnątrz hali sortowni lub w zadaszonych boksach na zewnątrz hali. Odpady magazynowane w sposób zapobiegający przedostawaniu się zanieczyszczeń na tereny sąsiednie.

Lp.	Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Ilość odpadu ⁽¹⁾ [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania odpadu
7.	Opakowania ze szkła	15 01 07	2000,0	Odpady magazynowane w pojemnikach (kontenerach) ustawionych na utwardzonym podłożu w boksach magazynowych wewnątrz hali sortowni lub w zadaszonych boksach na zewnątrz hali sortowni.
8.	Opakowania z tekstyliów	15 01 09	1000,0	Odpady magazynowane luzem lub w pojemnikach (kontenerach) ustawionych na utwardzonym podłożu w boksach magazynowych wewnątrz hali sortowni lub w zadaszonych boksach na zewnątrz hali. Odpady magazynowane w sposób zapobiegający oddziaływaniu na odpady czynników atmosferycznych oraz przedostawaniu się zanieczyszczeń na tereny sąsiednie.
9.	Papier i tektura	20 01 01	4200,0	Odpady magazynowane luzem lub w pojemnikach (kontenerach) ustawionych na utwardzonym podłożu w boksach magazynowych wewnątrz hali sortowni lub w zadaszonych boksach na zewnątrz hali. Odpady magazynowane w sposób zapobiegający oddziaływaniu na odpady czynników atmosferycznych oraz przedostawaniu się zanieczyszczeń na tereny sąsiednie.
10.	Szkło	20 01 02	2000,0	Odpady magazynowane w pojemnikach (kontenerach) ustawionych na utwardzonym podłożu w boksach magazynowych wewnątrz hali sortowni lub w zadaszonych boksach na zewnątrz hali sortowni.
11.	Odzież	20 01 10	1000,0	Odpady magazynowane luzem lub w pojemnikach (kontenerach) ustawionych na utwardzonym podłożu w boksach magazynowych wewnątrz hali sortowni lub w zadaszonych boksach na zewnątrz hali. Odpady magazynowane w sposób zapobiegający oddziaływaniu na odpady czynników atmosferycznych oraz przedostawaniu się zanieczyszczeń na tereny sąsiednie.
12.	Tekstylnia	20 01 11	1000,0	Odpady magazynowane luzem lub w pojemnikach (kontenerach) ustawionych na utwardzonym podłożu w boksach magazynowych wewnątrz hali sortowni lub w zadaszonych boksach na zewnątrz hali. Odpady magazynowane w sposób zapobiegający oddziaływaniu na odpady czynników atmosferycznych oraz przedostawaniu się zanieczyszczeń na tereny sąsiednie.
13.	Tworzywa sztuczne	20 01 39	4200,0	Odpady magazynowane luzem lub w pojemnikach (kontenerach) ustawionych na utwardzonym podłożu w boksach magazynowych wewnątrz hali sortowni lub w zadaszonych boksach na zewnątrz hali. Odpady magazynowane w sposób zapobiegający przedostawaniu się zanieczyszczeń na tereny sąsiednie.
14.	Metale	20 01 40	4200,0	Odpady magazynowane luzem lub w pojemnikach (kontenerach) ustawionych na utwardzonym podłożu w boksach magazynowych wewnątrz hali sortowni lub w zadaszonych boksach na zewnątrz hali. Odpady magazynowane w sposób zapobiegający przedostawaniu się zanieczyszczeń na tereny sąsiednie.

1) Maksymalna łączna ilość odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki poddawanych przetwarzaniu – 4200,0 Mg/rok

Tabela nr 1B. Odpady dopuszczone do wytworzenia, powstające w wyniku procesu przetwarzania w części mechanicznej instalacji odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki, oznaczonych kodami z podgrupy 15 01 i 20 01

Lp.	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu	Kod odpadu	Ilość odpadu ⁽¹⁾ [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania odpadu
1.	Opakowania z papieru i tektury (papier)	Skład: celuloza, kaolin, talk, skrobia ziemniaczana, gips, kreda, barwniki, hydrosulfit. Odpad w postaci stałej, palny, nasiąkliwy (podatny na zamoknięcie), częściowo ulegający biodegradacji, nieposiadający właściwości charakterystycznych dla odpadów niebezpiecznych.	ex 15 01 01	4200,0	Odpady magazynowane selektywnie - luzem w postaci zbelowanej lub w pojemnikach (kontenerach) ustawionych na utwardzonym podłożu w zadaszonych boksach w hali lub na zewnątrz hali sortowni. Odpady magazynowane w sposób zapobiegający oddziaływaniu na odpady czynników atmosferycznych oraz przedostawaniu się zanieczyszczeń na tereny sąsiednie.
2.	Opakowania z papieru i tektury (tektura)	Skład: celuloza, kaolin, talk, skrobia ziemniaczana, gips, kreda, barwniki, hydrosulfit. Odpad w postaci stałej, palny, nasiąkliwy (podatny na zamoknięcie), częściowo ulegający biodegradacji, nieposiadający właściwości charakterystycznych dla odpadów niebezpiecznych.	ex 15 01 01	4200,0	Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpady przekazywane uprawnionym podmiotom w celu odzysku.
3.	Opakowania z tworzyw sztucznych (PET)	Skład: poli(tereftalan etylenu) - PET, barwniki, pozostałości papieru, kleju, zanieczyszczenia organiczne. Odpad w postaci stałej, palny, o dużej odporności chemicznej, plastyczny, nieposiadający właściwości charakterystycznych dla odpadów niebezpiecznych.	ex 15 01 02	4200,0	Odpady magazynowane selektywnie - luzem w postaci zbelowanej lub w pojemnikach (kontenerach) ustawionych na utwardzonym podłożu w zadaszonych boksach w hali lub na zewnątrz hali sortowni. Odpady magazynowane w sposób zapobiegający przedostawaniu się zanieczyszczeń na tereny sąsiednie.
4.	Opakowania z tworzyw sztucznych (PP)	Skład: polipropylen - PP, barwniki, dodatki uszlachetniające, pozostałości papieru, kleju. Odpad w postaci stałej, palny, kruchy, o dużej odporności chemicznej, nieposiadający właściwości charakterystycznych dla odpadów niebezpiecznych.	ex 15 01 02	4200,0	Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpady przekazywane uprawnionym podmiotom w celu odzysku.

Lp.	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu	Kod odpadu	Ilość odpadu ⁽¹⁾ [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania odpadu
5.	Opakowania z tworzyw sztucznych (tworzywa inne niż PET i PP)	Skład: polistyren, polistyren, poliuretan i inne tworzywa, barwniki, pozostałości papieru, kleju, zanieczyszczenia organiczne. Odpad w postaci stałej, palny, o dużej odporności chemicznej, nieposiadający właściwości charakterystycznych dla odpadów niebezpiecznych.	ex 15 01 02	4200,0	Odpady magazynowane selektywnie - luzem w postaci zbelowanej lub w pojemnikach (kontenerach) ustawionych na utwardzonym podłożu w zadaszonych boksach w hali lub na zewnątrz hali sortowni. Odpady magazynowane w sposób zapobiegający przedostawaniu się zanieczyszczeń na tereny sąsiednie. Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpady przekazywane uprawnionym podmiotom w celu odzysku.
6.	Opakowania z drewna (palety)	Skład: celuloza, lignina, hemicelulozy, żywice, garbniki, olejki eteryczne. Odpad w postaci stałej, palny, nasiąkliwy, ulegający biodegradacji, nieposiadający właściwości charakterystycznych dla odpadów niebezpiecznych.	ex 15 01 03	1000,0	Odpady magazynowane selektywnie – w pojemnikach (kontenerach) lub luzem na utwardzonym podłożu w boksach na zewnątrz hali sortowni lub na wyznaczonym placu magazynowym. Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpady przekazywane uprawnionym podmiotom w celu odzysku.
7.	Opakowania z drewna (opakowania inne niż palety)	Skład: celuloza, lignina, hemicelulozy, żywice, garbniki, olejki eteryczne. Odpad w postaci stałej, palny, nasiąkliwy, ulegający biodegradacji, nieposiadający właściwości charakterystycznych dla odpadów niebezpiecznych.	ex 15 01 03	1000,0	Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpady przekazywane uprawnionym podmiotom w celu odzysku.
8.	Opakowania z metali (stal)	Skład: stal - żelazo, węgiel, barwniki, pozostałości kleju, papieru. Odpad w postaci stałej, niepalny, o wysokim przewodnictwie cieplnym i elektrycznym, nieposiadający właściwości charakterystycznych dla odpadów niebezpiecznych.	ex 15 01 04	4200,0	Odpady magazynowane selektywnie - luzem w postaci zgniecionej i zbelowanej lub w pojemnikach (kontenerach) ustawionych na utwardzonym podłożu w zadaszonych boksach na zewnątrz hali sortowni. Odpady magazynowane w sposób zapobiegający przedostawaniu się zanieczyszczeń na tereny sąsiednie.

Lp.	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu	Kod odpadu	Ilość odpadu (1) [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania odpadu
9.	Opakowania z metali (aluminium)	Skład: aluminium, barwniki, pozostałości kleju, papieru. Odpad w postaci stałej, niepalny, o wysokim przewodnictwie cieplnym i elektrycznym, nieposiadający właściwości charakterystycznych dla odpadów niebezpiecznych.	ex 15 01 04	4200,0	Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpady przekazywane uprawnionym podmiotom w celu odzysku.
10.	Opakowania z metali (inne metale nieżelazne)	Skład: miedź, mosiądz, cynk, cyna, barwniki, pozostałości kleju, papieru. Odpad w postaci stałej, niepalny, o wysokim przewodnictwie cieplnym i elektrycznym, nieposiadający właściwości charakterystycznych dla odpadów niebezpiecznych.	ex 15 01 04	1000,0	Odpad magazynowany luzem w postaci zgniecionej i zbelowanej lub w pojemnikach (kontenerach) ustawionych na utwardzonym podłożu w zadaszonych boksach na zewnątrz hali sortowni, w sposób zapobiegający przedostawaniu się zanieczyszczeń na tereny sąsiednie. Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku.
11.	Opakowania ze szkła (szkło białe)	Skład: piasek kwarcowy, węgiel sodu, węgiel wapnia, tlenki boru, magnezu, wapnia, ołowiu, sodu, potasu, berylu. Odpad w postaci stałej, o dużej odporności chemicznej, niepalny, podatny na uszkodzenia mechaniczne, nieposiadający właściwości charakterystycznych dla odpadów niebezpiecznych.	ex 15 01 07	2000,0	Odpady magazynowane selektywnie - w pojemnikach (kontenerach) ustawionych na utwardzonym podłożu w zadaszonych boksach na zewnątrz hali sortowni. Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpady przekazywane uprawnionym podmiotom w celu odzysku.
12.	Opakowania ze szkła (szkło kolorowe)	Skład: piasek kwarcowy, węgiel sodu, węgiel wapnia, tlenki boru, magnezu, wapnia, ołowiu, sodu, potasu, berylu. Odpad w postaci stałej, o dużej odporności chemicznej, niepalny, podatny na uszkodzenia mechaniczne, nieposiadający właściwości charakterystycznych dla odpadów niebezpiecznych.	ex 15 01 07	2000,0	Odpady magazynowane selektywnie - w pojemnikach (kontenerach) ustawionych na utwardzonym podłożu w zadaszonych boksach na zewnątrz hali sortowni. Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpady przekazywane uprawnionym podmiotom w celu odzysku.

Lp.	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu	Kod odpadu	Ilość odpadu ⁽¹⁾ [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania odpadu
13.	Opakowania z tekstyliów (materiały naturalne)	Skład: włókna naturalne (bawełna, wełna, jedwab). Odpad w postaci stałej, palny, nasiąkliwy, nieposiadający właściwości charakterystycznych dla odpadów niebezpiecznych.	ex 15 01 09	1000,0	Odpady magazynowane selektywnie - luzem w postaci zbelowanej lub w pojemnikach (kontenerach) ustawionych na utwardzonym podłożu w zadaszonych boksach na zewnątrz hali sortowni. Odpady magazynowane w sposób zapobiegający oddziaływaniu na odpady czynników atmosferycznych oraz przedostawaniu się zanieczyszczeń na tereny sąsiednie. Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpady przekazywane uprawnionym podmiotom w celu odzysku.
14.	Opakowania z tekstyliów (materiały sztuczne)	Skład: włókna sztuczne (poliester, poliakryl, wiskoza i in.). Odpad w postaci stałej, palny, nasiąkliwy, nieposiadający właściwości charakterystycznych dla odpadów niebezpiecznych.	ex 15 01 09	1000,0	
15.	Papier i tektura	Skład: celuloza, kaolin, talk, skrobia ziemniaczana, gips, kreda, barwniki, hydrosulfit. Odpad w postaci stałej, palny, nasiąkliwy (podatny na zamoknięcie), częściowo ulegający biodegradacji, nieposiadający właściwości charakterystycznych dla odpadów niebezpiecznych.	19 12 01	4200,0	Odpad magazynowany luzem w postaci zbelowanej lub w pojemnikach (kontenerach) ustawionych na utwardzonym podłożu w zadaszonych boksach na zewnątrz hali sortowni, w sposób zapobiegający oddziaływaniu na odpady czynników atmosferycznych oraz przedostawaniu się zanieczyszczeń na tereny sąsiednie. Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku.
16.	Metale żelazne	Skład: stal, żelazo - żelazo, węgiel z domieszkami innych metali. Odpad w postaci stałej, niepalny, o wysokim przewodnictwie cieplnym i elektrycznym, podatny na korozję, nieposiadający właściwości charakterystycznych dla odpadów niebezpiecznych.	19 12 02	4200,0	Odpady magazynowane selektywnie - luzem w postaci zgniecionej i zbelowanej lub w pojemnikach (kontenerach) ustawionych na utwardzonym podłożu w zadaszonych boksach na zewnątrz hali sortowni. Odpady magazynowane w sposób zapobiegający przedostawaniu się zanieczyszczeń na tereny sąsiednie.

Lp.	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu	Kod odpadu	Ilość odpadu ⁽¹⁾ [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania odpadu
17.	Metale nieżelazne	Skład: aluminium, miedź, mosiądz, cynk, cyna. Odpad w postaci stałej, niepalny, o wysokim przewodnictwie cieplnym i elektrycznym, nieposiadający właściwości charakterystycznych dla odpadów niebezpiecznych.	19 12 03	4200,0	Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpady przekazywane uprawnionym podmiotom w celu odzysku.
18.	Tworzywa sztuczne i guma	Skład: polietylen (PE), polipropylen (PP), polistyren (PS), poliuretan (PUR), polichlorek winylu (PCV), poliwęgiel (PW), poliakrylonitryl-co-butadien-co-styren (ABS). Odpad w postaci stałej, palny, o dużej odporności chemicznej, plastyczny, nieposiadający właściwości charakterystycznych dla odpadów niebezpiecznych.	19 12 04	4200,0	Odpad magazynowany luzem w postaci zbelowanej lub w pojemnikach (kontenerach) ustawionych na utwardzonym podłożu w zadaszonych boksach na zewnątrz hali sortowni, w sposób zapobiegający przedostawaniu się zanieczyszczeń na tereny sąsiednie. Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku.
19.	Szkoło	Skład: piasek kwarcowy, węgiel sodu, węgiel wapnia, tlenki boru, magnezu, wapnia, ołowiu, sodu, potasu, berylu. Odpad w postaci stałej, o dużej odporności chemicznej, niepalny, podatny na uszkodzenia mechaniczne, nieposiadający właściwości charakterystycznych dla odpadów niebezpiecznych.	19 12 05	2000,0	Odpad magazynowany w pojemnikach (kontenerach) ustawionych na utwardzonym podłożu w zadaszonych boksach na zewnątrz hali sortowni. Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku.
20.	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	Skład: celuloza, lignina, hemicelulozy, żywice, garbniki, olejki eteryczne. Odpad w postaci stałej, palny, nasiąkliwy, ulegający biodegradacji, nieposiadający właściwości charakterystycznych dla odpadów niebezpiecznych.	19 12 07	1000,0	Odpad magazynowany w pojemnikach (kontenerach) lub luzem na utwardzonym podłożu w boksach na zewnątrz hali sortowni lub na wyznaczonym placu magazynowym. Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku.

Lp.	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu	Kod odpadu	Ilość odpadu (1) [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania odpadu
21.	Tekstylia	Skład: włókna naturalne (bawełna, wełna, jedwab) i sztuczne (poliester, poliakryl, wiskoza i in.). Odpad w postaci stałej, palny, nasiąkliwy, nieposiadający właściwości charakterystycznych dla odpadów niebezpiecznych.	19 12 08	1000,0	Odpad magazynowany luzem w postaci zbelowanej lub w pojemnikach (kontenerach) ustawionych na utwardzonym podłożu w zadaszonych boksach na zewnątrz hali sortowni, w sposób zapobiegający oddziaływaniu na odpady czynników atmosferycznych oraz przedostawaniu się zanieczyszczeń na tereny sąsiednie. Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku.
22.	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	Skład: tworzywa sztuczne, metale żelazne i nieżelazne, szkło, drewno, substancje niebezpieczne tj. smary, oleje, rozpuszczalniki, substancje i elementy zawierające metale ciężkie, pozostałości leków i in. Odpady w postaci stałej, częściowo palne, w zależności od rodzaju odpadu: szkodliwe (H5), żrące (H8), toksyczne (H6), ekotoksyczne (H14), mogące wydzielać odcieki (H15), działające szkodliwie na rozrodczość (H10).	19 12 11*	500,0	Odpady magazynowane w pojemnikach, ustawionych na utwardzonym szczelnym podłożu w wyznaczonym pomieszczeniu magazynowym (magazyn odpadów niebezpiecznych) – każdy typ odpadu oddzielnie. Odpady magazynowane w sposób zapobiegający przedostawaniu się zanieczyszczeń do środowiska wodno-gruntowego oraz na tereny sąsiednie. Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpady przekazywane uprawnionym podmiotom w celu odzysku.

Lp.	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu	Kod odpadu	Ilość odpadu ⁽¹⁾ [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania odpadu
23.	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 (pozostałość po sortowaniu, w tym frakcja wysokoenergetyczna przeznaczona do produkcji paliwa alternatywnego)	Skład: mieszanina tworzyw sztucznych (polietylen, polipropylen, polistyren, poliuretan, polichlorek winylu, poliwęglan, poliakrylonitryl-co-butadien-co-styren), szkła, metali żelaznych i nieżelaznych, tekstyliów sztucznych i naturalnych, drewna – nienadająca się do dalszej segregacji materiałowej. W przypadku wydzielonej frakcji wysokoenergetycznej przeznaczonej do produkcji paliwa alternatywnego: mieszanina tworzyw sztucznych z niewielkim udziałem tekstyliów, drewna, papieru. Odpad w postaci stałej, palny lub częściowo palny, nasiąkliwy.	19 12 12	1250,0 (nie więcej jednak niż 30 % łącznej ilości odpadów poddawanych przetwarzaniu w okresie roku)	Odpad magazynowany w pojemnikach (kontenerach) lub luzem na utwardzonym podłożu w wyznaczonym do tego celu miejscu w hali sortowni. Pozostałość po sortowaniu poddawana przetwarzaniu (unieszkodliwianiu) we własnej instalacji do składowania odpadów, zgodnie z warunkami określonymi w posiadanych pozwoleniu zintegrowanym, regulującym warunki składowania odpadów lub przekazywana uprawionym podmiotom w celu odzysku lub nieszkodliwienia. Wydzielona frakcja wysokoenergetyczna przekazywana uprawionym podmiotom w celu odzysku – do produkcji paliwa alternatywnego.

¹⁾ Maksymalna łączna ilość odpadów wytworzonych w wyniku procesu mechanicznego przetwarzania odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki - 4200,0 Mg/rok.

III. WARIANT III - PROCES BIOLOGICZNEGO PRZETWARZANIA ODPADÓW ZIELONYCH I INNYCH BIOODPADÓW POCHODZENIA KOMUNALNEGO

Tabela nr 1A. Odpady dopuszczone do przetwarzania w części biologicznej instalacji – proces przetwarzania R3

Lp.	Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Ilość odpadu [Mg/rok] ⁽¹⁾	Miejsce i sposób magazynowania odpadu
1.	Odpady kuchenne ulegające biodegradacji	20 01 08	900,0	Odpady magazynowane w pojemnikach (kontenerach) lub luzem w sposób uporządkowany na utwardzonym, szczelnym podłożu na placu technologicznym do przetwarzania odpadów zielonych i innych bioodpadów. Odpady podatne na zagniwanie (w tym odpady kuchenne i odpady z targowisk) magazynowane mogą być przez okres nie dłuższy niż 48h.
2.	Drewno inne niż wymienione w 20 01 37	20 01 38	900,0	
3.	Odpady ulegające biodegradacji	20 02 01	900,0	
4.	Odpady z targowisk (frakcja ulegająca biodegradacji)	20 03 02	900,0	

¹⁾ Maksymalna łączna ilość odpadów zielonych i innych bioodpadów pochodzenia komunalnego poddawanych przetwarzaniu – 3350,0 Mg/rok

Tabela nr 1B. Odpady dopuszczone do wytworzenia, powstające w wyniku procesu przetwarzania odpadów zielonych i innych bioodpadów pochodzenia komunalnego, w części biologicznej instalacji

Lp.	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu	Kod odpadu	Ilość odpadu [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania odpadu
1.	Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania)	Kompost, którego skład chemiczny nie odpowiada normom pozwalającym na jego gospodarcze wykorzystanie jako nawóz, powstający w wyniku biologicznego przetwarzania odpadów zielonych i innych bioodpadów pochodzenia komunalnego. Skład: pozostałości z rozkładu frakcji organicznej zawierające węgiel, wodór, azot, fosfor, potas, wapń, magnez, piasek i kamienie, nieznaczna ilość zanieczyszczeń w postaci tworzyw sztucznych, szkła, metali, tkanin i nierozłożonego drewna. Odpad w postaci starej, niepalnej, nasiąkliwy.	19 05 03	2010,0	Odpady magazynowane w pojemnikach (kontenerach) lub luzem w sposób uporządkowany na utwardzonym, szczelnym podłożu na placu technologicznym do przetwarzania odpadów zielonych i innych bioodpadów. Odpady podatne na zagniwanie (w tym odpady kuchenne i odpady z targowisk) magazynowane mogą być przez okres nie dłuższy niż 72h. Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpady przekazywane uprawnionym podmiotom w celu odzysku metodą R10.

IV. PROCES PRZETWARZANIA ODPADÓW WIELKOGABARYTOWYCH POZA INSTALACJĄ

Tabela nr 1A. Odpady dopuszczone do przetwarzania poza instalacją – proces przetwarzania R12

Lp.	Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Ilość odpadu [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania odpadu
1.	Odpady wielkogabarytowe (odpady wielkogabarytowe niebędące zużyтым sprzętem elektrycznym i elektronicznym)	20 03 07	800,0	Odpady magazynowane luzem lub w pojemnikach (kontenerach) ustawionych na utwardzonym podłożu w boksach magazynowych przy pomieszczeniu demontażu. Odpady magazynowane w sposób zapobiegający przedostawaniu się zanieczyszczeń na tereny sąsiednie.

Tabela nr 1B. Odpady powstające w wyniku procesu przetwarzania odpadów wielkogabarytowych poza instalacją

Lp.	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu	Kod odpadu	Ilość odpadu (1) [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania odpadu na terenie zakładu
1.	Metale żelazne	Skład: stal, żeliwo - żelazo, węgiel z domieszkami innych metali. Odpad w postaci stali, niepalny, o wysokim przewodnictwie cieplnym i elektrycznym, podatny na korozję, nieposiadający właściwości charakterystycznych dla odpadów niebezpiecznych.	19 12 02	319,0	Odpady magazynowane selektywnie - luzem w postaci zgniecionej i zbelowanej lub w pojemnikach (kontenerach) ustawionych na utwardzonym podłożu w zadaszonych boksach. Odpady magazynowane w sposób zapobiegający przedostawaniu się zanieczyszczeń na tereny sąsiednie.
2.	Metale nieżelazne	Skład: aluminium, miedź, mosiądz, cynk, cyna. Odpad w postaci stali, niepalny, o wysokim przewodnictwie cieplnym i elektrycznym, nieposiadający właściwości charakterystycznych dla odpadów niebezpiecznych.	19 12 03	81,0	Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpady przekazywane uprawnionym podmiotom w celu odzysku.

Lp.	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu	Kod odpadu	Ilość odpadu (1) [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania odpadu na terenie zakładu
3.	Tworzywa sztuczne i guma	Skład: polietylen (PE), polipropylen (PP), polistyren (PS), poliuretan (PUR), polichlorek winylu (PCV), poliwęgiel (PW), poliakrylonitryl-co-butadien-co-styren (ABS). Odpad w postaci stałej, palny, o dużej odporności chemicznej, plastyczny, nieposiadający właściwości charakterystycznych dla odpadów niebezpiecznych.	19 12 04	202,0	Odpad magazynowany luzem w postaci zbelowanej lub w pojemnikach (kontenerach) ustawionych na utwardzonym podłożu w zadaszonych boksach, w sposób zapobiegający przedostawaniu się zanieczyszczeń na tereny sąsiednie. Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku.
4.	Szkło	Skład: piasek kwarcowy, węgiel sodu, węgiel wapnia, tlenki boru, magnezu, wapnia, ołowiu, sodu, potasu, berylu. Odpad w postaci stałej, niepalny, podatny na uszkodzenia mechaniczne, nieposiadający właściwości charakterystycznych dla odpadów niebezpiecznych.	19 12 05	25,0	Odpad magazynowany - w pojemnikach (kontenerach) ustawionych na utwardzonym podłożu w zadaszonych boksach. Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku.
5.	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	Skład: celuloza, lignina, hemicelulozy, żywice, garbniki, olejki eteryczne. Odpad w postaci stałej, palny, nasiąkliwy, ulegający biodegradacji, nieposiadający właściwości charakterystycznych dla odpadów niebezpiecznych.	19 12 07	402,0	Odpad magazynowany – w pojemnikach (kontenerach) lub luzem na utwardzonym podłożu w boksach lub na wyznaczonym placu magazynowym. Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku.
6.	Tekstylija	Skład: włókna naturalne (bawełna, wełna, jedwab) i sztuczne (poliester, poliakryl, wiskoza i in.). Odpad w postaci stałej, palny, nasiąkliwy, nieposiadający właściwości charakterystycznych dla odpadów niebezpiecznych.	19 12 08	21,0	Odpad magazynowany luzem w postaci zbelowanej lub w pojemnikach (kontenerach) ustawionych na utwardzonym podłożu w zadaszonych boksach, w sposób zapobiegający oddziaływaniu na odpady czynników atmosferycznych oraz przedostawaniu się zanieczyszczeń na tereny sąsiednie. Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku.

Lp.	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu	Kod odpadu	Ilość odpadu ⁽¹⁾ [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania odpadu na terenie zakładu
7.	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 (pozostałość po demontażu, w tym frakcja wysokoenergetyczna przeznaczona do produkcji paliwa alternatywnego)	Skład: mieszanina tworzyw sztucznych (polietylen, polipropylen, polistyren, poliuretan, polichlorek winylu, poliwęglan, poliakrylonitryl-co-butadien-co-styren), szkła, metali żelaznych i nieżelaznych, tekstyliów sztucznych i naturalnych, drewna – nienadająca się do dalszej segregacji materiałowej. W przypadku wydzielonej frakcji wysokoenergetycznej przeznaczonej do produkcji paliwa alternatywnego: mieszanina tworzyw sztucznych z niewielkim udziałem tekstyliów, drewna, papieru. Odpad w postaci stałej, palny lub częściowo palny, nasiąkliwy.	19 12 12	80,0	Odpad magazynowany w pojemnikach (kontenerach) w wyznaczonym do tego celu miejscu na terenie zakładu. Pozostałość po sortowaniu poddawana przetwarzaniu (unieszkodliwianiu) we własnej instalacji do składowania odpadów, zgodnie z warunkami określonymi w posiadanych pozwoleniu zintegrowanym, regulującym warunki składowania odpadów lub przekazywana uprawnionym podmiotom w celu odzysku lub nieszkodliwienia. Wydzielona frakcja wysokoenergetyczna przekazywana uprawnionym podmiotom w celu odzysku – do produkcji paliwa alternatywnego.

¹⁾ Maksymalna łączna ilość odpadów powstających w wyniku procesu mechanicznego przetwarzania odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki - 800,0 Mg/rok.

V. ZBIERANIE ODPADÓW

Tabela nr 1. Odpady dopuszczone do zbierania

Lp.	Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Miejsce i sposób magazynowania na terenie zakładu oraz sposób dalszego zagospodarowania
1.	Rozpuszczalniki	20 01 13*	Odpady magazynowane selektywnie, w szczelnych, oznakowanych pojemnikach, wykonanych z materiału odpornego na działanie przechowywanych substancji, ustawionych na utwardzonym, szczelnym podłożu w wyznaczonym pomieszczeniu magazynowym (magazyn odpadów niebezpiecznych).
2.	Kwasy	20 01 14*	Odpady magazynowane w sposób zapobiegający przedostawaniu się zanieczyszczeń do gleby i wód podziemnych. Miejsce magazynowania wyposażone w sprzęt gaśniczy i zapas sorbentów.
3.	Alkalia	20 01 15*	Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpady przekazywane uprawnionym podmiotom w celu odzysku lub nieszkodliwienia.
4.	Odczynniki fotograficzne	20 01 17*	

Lp.	Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Miejsce i sposób magazynowania na terenie zakładu oraz sposób dalszego zagospodarowania
5.	Środki ochrony roślin I i II klasy toksyczności (bardzo toksyczne i toksyczne np. herbicydy, insektycydy)	20 01 19*	<p>Odpad magazynowany w pojemnikach, ustawionych na utwardzonym, szczelnym podłożu w wyznaczonym pomieszczeniu magazynowym (magazynie odpadów niebezpiecznych).</p> <p>Odpady magazynowane w sposób zapobiegający:</p> <ul style="list-style-type: none"> - przedostawaniu się zanieczyszczeń do gleby i wód podziemnych, - oddziaływaniu na odpad czynników atmosferycznych (zalaniu), - uszkodzeniu (np. stłuczeniu) odpadu. <p>Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpady przekazywane uprawnionym podmiotom w celu odzysku.</p>
6.	Lampy fluorescencyjne i inne odpady zawierające rtęć	20 01 21*	<p>Odpad magazynowany w pojemnikach (kontenerach) lub luzem na utwardzonym, szczelnym podłożu w wyznaczonym pomieszczeniu magazynowym (magazynie odpadów niebezpiecznych) lub w boksach magazynowych sąsiadujących z pomieszczeniem demontażu odpadów wielkogabarytowych.</p> <p>Odpad magazynowany w sposób zapobiegający:</p> <ul style="list-style-type: none"> - przedostawaniu się zanieczyszczeń do gleby i wód podziemnych, - oddziaływaniu na odpad czynników atmosferycznych (zalaniu), - uszkodzeniu odpadu i emisji do środowiska czynników chłodniczych. <p>Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpady przekazywane uprawnionym podmiotom w celu odzysku.</p>
7.	Urządzenia zawierające freony	20 01 23*	<p>Odpad magazynowany w pojemnikach (kontenerach) lub luzem na utwardzonym, szczelnym podłożu w wyznaczonym pomieszczeniu magazynowym (magazynie odpadów niebezpiecznych) lub w boksach magazynowych sąsiadujących z pomieszczeniem demontażu odpadów wielkogabarytowych.</p> <p>Odpad magazynowany w sposób zapobiegający:</p> <ul style="list-style-type: none"> - przedostawaniu się zanieczyszczeń do gleby i wód podziemnych, - oddziaływaniu na odpad czynników atmosferycznych (zalaniu), - uszkodzeniu odpadu i emisji do środowiska czynników chłodniczych. <p>Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpady przekazywane uprawnionym podmiotom w celu odzysku.</p>
8.	Oleje i tłuszcze inne niż wymienione w 20 01 25	20 01 26*	<p>Odpady magazynowane selektywnie, w szczelnych, oznakowanych pojemnikach, wykonanych z materiału odpornego na działanie przechowywanych substancji, ustawionych na utwardzonym, szczelnym podłożu w wyznaczonym pomieszczeniu magazynowym (magazynie odpadów niebezpiecznych).</p>
9.	Farby, tusze, farby drukarskie, kleje, lepiszcze i żywice zawierające substancje niebezpieczne	20 01 27*	<p>Odpady magazynowane w sposób zapobiegający przedostawaniu się zanieczyszczeń do gleby i wód podziemnych. Miejsce magazynowania wyposażone w sprzęt gaśniczy i zapas sorbentów.</p> <p>Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpady przekazywane uprawnionym podmiotom w celu odzysku lub unieszkodliwienia.</p>
10.	Detergenty zawierające substancje niebezpieczne	20 01 29*	<p>Odpady magazynowane w sposób zapobiegający przedostawaniu się zanieczyszczeń do gleby i wód podziemnych. Miejsce magazynowania wyposażone w sprzęt gaśniczy i zapas sorbentów.</p> <p>Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpady przekazywane uprawnionym podmiotom w celu odzysku lub unieszkodliwienia.</p>

Lp.	Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Miejsce i sposób magazynowania na terenie zakładu oraz sposób dalszego zagospodarowania
11.	Leki cytotoksyczne i cytotatyczne	20 01 31*	<p>Odpady magazynowane w szczelnych, oznakowanych pojemnikach, ustawionych na utwardzonym, szczelnym podłożu w wyznaczonym pomieszczeniu magazynowym (magazyn odpadów niebezpiecznych). Odpady magazynowane w sposób zapobiegający przedostawaniu się zanieczyszczeń do gleby i wód podziemnych. Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpady przekazywane uprawnionym podmiotom w celu unieszkodliwienia.</p>
12.	Baterie i akumulatory łącznie z bateriami i akumulatorami wymienionymi w 16 06 01, 16 06 02 lub 16 06 03 oraz niesortowane baterie i akumulatory zawierające te baterie	20 01 33*	<p>Odpady magazynowane w szczelnych, oznakowanych pojemnikach, wykonanych z materiału odpornego na działanie przechowywanych substancji, ustawionych na utwardzonym, szczelnym podłożu w wyznaczonym pomieszczeniu magazynowym (magazyn odpadów niebezpiecznych). Odpady magazynowane w sposób zapobiegający przedostawaniu się zanieczyszczeń do gleby i wód podziemnych. Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpady przekazywane uprawnionym podmiotom w celu odzysku.</p>
13.	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21 i 20 01 23 zawierające niebezpieczne składniki	20 01 35*	<p>Odpady magazynowane selektywnie, w pojemnikach, ustawionych na utwardzonym, szczelnym podłożu w wyznaczonym pomieszczeniu magazynowym (magazynie odpadów niebezpiecznych) lub w boksach magazynowych sąsiadujących z pomieszczeniem demontażu odpadów wielkogabarytowych. Odpady magazynowane w sposób zapobiegający: - przedostawaniu się zanieczyszczeń do gleby i wód podziemnych, - oddziaływaniu na odpad czynników atmosferycznych (zalanii), - uszkodzeniu (np. stłuczeniu) odpadu. Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku.</p>
14.	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21, 20 01 23 i 20 01 35	20 01 36	<p>Odpad magazynowany w pojemnikach, ustawionych na utwardzonym, szczelnym podłożu w wyznaczonym pomieszczeniu magazynowym (magazynie odpadów niebezpiecznych). Odpady magazynowane w sposób zapobiegający przedostawaniu się zanieczyszczeń do gleby i wód podziemnych. Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku lub unieszkodliwienia.</p>
15.	Drewno zawierające substancje niebezpieczne	20 01 37*	<p>Odpad magazynowany w pojemnikach, ustawionych na utwardzonym, szczelnym podłożu w wyznaczonym pomieszczeniu magazynowym (magazynie odpadów niebezpiecznych). Odpady magazynowane w sposób zapobiegający przedostawaniu się zanieczyszczeń do gleby i wód podziemnych. Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku lub unieszkodliwienia.</p>

z up. Marszałka Województwa

Tomasz Krasowski

Dyrektor Departamentu Środowiska

